

日本国特許庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

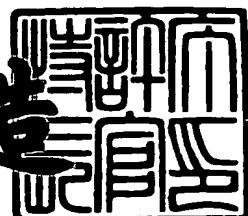
出願年月日 JUL 17 2001  
Date of Application: 2001年 4月 17 日

出願番号  
Application Number: 特願 2001-117677

出願人  
Applicant(s): 三菱エンジニアリングプラスチックス株式会社

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特 2001-3039820



**【書類名】** 特許願  
**【整理番号】** MA1013  
**【提出日】** 平成13年 4月17日  
**【あて先】** 特許庁長官 及川 耕造 殿  
**【国際特許分類】** B29C 45/16  
**【発明者】**  
**【住所又は居所】** 神奈川県平塚市東八幡5丁目6番2号 三菱エンジニアリングプラスチックス株式会社 技術センター内  
**【氏名】** 茅野 義弘  
**【発明者】**  
**【住所又は居所】** 神奈川県平塚市東八幡5丁目6番2号 三菱エンジニアリングプラスチックス株式会社 技術センター内  
**【氏名】** 今泉 洋行  
**【発明者】**  
**【住所又は居所】** 神奈川県平塚市東八幡5丁目6番2号 三菱エンジニアリングプラスチックス株式会社 技術センター内  
**【氏名】** 落合 和明  
**【特許出願人】**  
**【識別番号】** 594137579  
**【氏名又は名称】** 三菱エンジニアリングプラスチックス株式会社  
**【代理人】**  
**【識別番号】** 100094363  
**【弁理士】**  
**【氏名又は名称】** 山本 孝久  
**【先の出願に基づく優先権主張】**  
**【出願番号】** 特願2000-129734  
**【出願日】** 平成12年 4月28日  
**【手数料の表示】**  
**【予納台帳番号】** 048390

特2001-117677

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9706962

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 中空部を有する成形品の射出成形方法、及び射出成形装置

【特許請求の範囲】

【請求項1】 (A) キャビティが設けられ、第1の溶融熱可塑性樹脂を該キャビティ内に射出するための第1の溶融樹脂射出部、第2の溶融熱可塑性樹脂を該キャビティ内に射出するための第2の溶融樹脂射出部、及び、キャビティ内に射出された第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体を導入するための加圧流体導入部を備えた金型組立体、並びに、

(B) 第1の溶融樹脂射出部と連通した第1の射出用シリンダー、及び、第2の溶融樹脂射出部と連通した第2の射出用シリンダー、  
を有することを特徴とする射出成形装置。

【請求項2】 キャビティ内において第1の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第1のキャビティ部と、キャビティ内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部との間のキャビティの部分に配置される可動の仕切板を更に備えていることを特徴とする請求項1に記載の射出成形装置。

【請求項3】 仕切板の一方の表面には凹凸が設けられていることを特徴とする請求項2に記載の射出成形装置。

【請求項4】 仕切板の可動方向は、第1の溶融樹脂射出部から第1のキャビティ部内に射出された第1の溶融熱可塑性樹脂によって仕切板が受ける圧力の方向、第2の溶融樹脂射出部から第2のキャビティ部内に射出された第2の溶融熱可塑性樹脂によって仕切板が受ける圧力の方向、若しくは、加圧流体導入部から導入された加圧流体によって仕切板が受ける圧力の方向と、略直角方向であることを特徴とする請求項2又は請求項3に記載の射出成形装置。

【請求項5】 (A) キャビティが設けられ、第1の溶融熱可塑性樹脂を該キャビティ内に射出するための第1の溶融樹脂射出部、第2の溶融熱可塑性樹脂を該キャビティ内に射出するための第2の溶融樹脂射出部、及び、キャビティ内に射出された第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体を導入するための加圧流体導入部を備えた金型組立体、並びに、

(B) 第1の溶融樹脂射出部と連通した第1の射出用シリンダー、及び、第2

の溶融樹脂射出部と連通した第2の射出用シリンダー、  
を有する射出成形装置を用いた、中空部を有する成形品の射出成形方法であって

(a) 第1の射出用シリンダーから第1の溶融樹脂射出部を介して、キャビティ内に第1の溶融熱可塑性樹脂を射出し、

(b) 第1の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出開始と同時に、あるいは、射出中に、あるいは、射出完了後、第2の射出用シリンダーから第2の溶融樹脂射出部を介して、キャビティ内に射出された第1の溶融熱可塑性樹脂と接すこと無く、第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出を開始し、

(c) 第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出中に、あるいは、射出完了後、キャビティ内の第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体導入部から加圧流体を導入し、以て、第2の熱可塑性樹脂の内部に中空部を形成する、各工程から成ることを特徴とする中空部を有する成形品の射出成形方法。

【請求項6】前記工程(c)において、第2の溶融熱可塑性樹脂との接触時、第1の熱可塑性樹脂は溶融状態にあることを特徴とする請求項5に記載の中空部を有する成形品の射出成形方法。

【請求項7】前記工程(c)において、第2の溶融熱可塑性樹脂との接触によって、第2の溶融熱可塑性樹脂と接する第1の熱可塑性樹脂の部分は再溶融状態となることを特徴とする請求項5に記載の中空部を有する成形品の射出成形方法。

【請求項8】(A) キャビティが設けられ、第1の溶融熱可塑性樹脂を該キャビティ内に射出するための第1の溶融樹脂射出部、第2の溶融熱可塑性樹脂を該キャビティ内に射出するための第2の溶融樹脂射出部、及び、キャビティ内に射出された第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体を導入するための加圧流体導入部を備えた金型組立体、

(B) 第1の溶融樹脂射出部と連通した第1の射出用シリンダー、及び、第2の溶融樹脂射出部と連通した第2の射出用シリンダー、並びに、

(C) キャビティ内において第1の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第1のキャビティ部と、キャビティ内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャ

ピティ部との間のキャビティの部分に配置される可動の仕切板、  
を有する射出成形装置を用いた、中空部を有する成形品の射出成形方法であって

(a) キャビティ内において第1の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第1のキャビティ部と、キャビティ内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部との間のキャビティの部分に、可動の仕切板を配置した後、

(b) 第1の射出用シリンダーから第1の溶融樹脂射出部を介して、第1のキャビティ部内に第1の溶融熱可塑性樹脂を射出し、

(c) 仕切板をキャビティ内から抜き出し、

(d) 第2の射出用シリンダーから第2の溶融樹脂射出部を介して、仕切板が占めていたキャビティの部分及び第2のキャビティ部内に第2の溶融熱可塑性樹脂を射出し、

(e) 第2の溶融熱可塑性樹脂の射出中に、あるいは、射出完了後、キャビティ内の第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体導入部から加圧流体を導入し、以て、第2の熱可塑性樹脂の内部に中空部を形成する、

各工程から成ることを特徴とする中空部を有する成形品の射出成形方法。

【請求項9】前記工程(c)において、仕切板の移動によって形状が損なわれない程度に第1の熱可塑性樹脂を固化させた後、仕切板をキャビティ内から抜き出すことを特徴とする請求項8に記載の中空部を有する成形品の射出成形方法。

【請求項10】前記工程(d)において、第2の溶融熱可塑性樹脂との接触によって、第2の溶融熱可塑性樹脂と接する第1の熱可塑性樹脂の部分は再溶融状態となることを特徴とする請求項8又は請求項9に記載の中空部を有する成形品の射出成形方法。

【請求項11】第1の溶融熱可塑性樹脂と接する仕切板の表面には凹凸が設けられていることを特徴とする請求項8乃至請求項10のいずれか1項に記載の中空部を有する成形品の射出成形方法。

【請求項12】仕切板の可動方向は、第1の溶融樹脂射出部から第1のキャビティ部内に射出された第1の溶融熱可塑性樹脂によって仕切板が受ける圧力の

方向と略直角方向であることを特徴とする請求項8乃至請求項11のいずれか1項に記載の中空部を有する成形品の射出成形方法。

【請求項13】(A) キャビティが設けられ、第1の溶融熱可塑性樹脂を該キャビティ内に射出するための第1の溶融樹脂射出部、第2の溶融熱可塑性樹脂を該キャビティ内に射出するための第2の溶融樹脂射出部、及び、キャビティ内に射出された第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体を導入するための加圧流体導入部を備えた金型組立体、

(B) 第1の溶融樹脂射出部と連通した第1の射出用シリンダー、及び、第2の溶融樹脂射出部と連通した第2の射出用シリンダー、並びに、

(C) キャビティ内において第1の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第1のキャビティ部と、キャビティ内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部との間のキャビティの部分に配置される可動の仕切板、

を有する射出成形装置を用いた、中空部を有する成形品の射出成形方法であって、

(a) キャビティ内において第1の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第1のキャビティ部と、キャビティ内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部との間のキャビティの部分に、可動の仕切板を配置した後、

(b) 第2の射出用シリンダーから第2の溶融樹脂射出部を介して、第2のキャビティ部内に第2の溶融熱可塑性樹脂を射出し、

(c) 第2の溶融熱可塑性樹脂の第2のキャビティ部内への射出中に、あるいは、射出完了後、第2のキャビティ部内の第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体導入部から加圧流体を導入し、以て、第2の熱可塑性樹脂の内部に中空部を形成し、

(d) 仕切板をキャビティ内から抜き出し、

(e) 第1の射出用シリンダーから第1の溶融樹脂射出部を介して、仕切板が占めていたキャビティの部分及び第1のキャビティ部内に第1の溶融熱可塑性樹脂を射出する、

各工程から成ることを特徴とする中空部を有する成形品の射出成形方法。

【請求項14】前記工程(d)に先立ち、第2の熱可塑性樹脂の内部に形成

された中空部から加圧流体を排出することを特徴とする請求項13に記載の中空部を有する成形品の射出成形方法。

【請求項15】前記工程(d)において、仕切板の移動によって形状が損なわれない程度に第2の熱可塑性樹脂を固化させた後、仕切板をキャビティ内から抜き出すことを特徴とする請求項13又は請求項14に記載の中空部を有する成形品の射出成形方法。

【請求項16】前記工程(e)において、第1の溶融熱可塑性樹脂との接触によって、第1の溶融熱可塑性樹脂と接する第2の熱可塑性樹脂の部分は再溶融状態となることを特徴とする請求項13乃至請求項15のいずれか1項に記載の中空部を有する成形品の射出成形方法。

【請求項17】第2の溶融熱可塑性樹脂と接する仕切板の表面には凹凸が設けられていることを特徴とする請求項13乃至請求項16のいずれか1項に記載の中空部を有する成形品の射出成形方法。

【請求項18】仕切板の可動方向は、第2の溶融樹脂射出部から第2のキャビティ部内に射出された第2の溶融熱可塑性樹脂によって仕切板が受ける圧力の方向、若しくは、加圧流体導入部から導入された加圧流体によって仕切板が受け圧力の方向と、略直角方向であることを特徴とする請求項13乃至請求項17のいずれか1項に記載の中空部を有する成形品の射出成形方法。

#### 【発明の詳細な説明】

##### 【0001】

##### 【発明の属する技術分野】

本発明は、中空部を有する成形品の射出成形方法、より具体的には、一種の二色成形法に基づく中空部を有する成形品の射出成形方法、及び、かかる射出成形方法の実施に適した射出成形装置に関する。

##### 【0002】

##### 【従来の技術】

例えば優れた外観、摺動性、耐薬品性といった表面特性が要求される一方、例えば剛性も要求される、中空部を有する成形品は、従来、以下の方法で作製されている。即ち、

(1) 表面特性を担う第1の部材（一般には中実部を有する成形品）と、剛性を担う第2の部材（一般には中空部を有する成形品）を個別に射出成形した後、これらの第1の部材と第2の部材を組み立てる方法

(2) 表面特性を担う第1の部材（一般には中実部を有する部材）を予め作製しておき、かかる第1の部材を金型内にインサートし、剛性を担う第2の部材（一般には中空部を有する成形品）を一体的に射出成形する方法

(3) サンドイッチ中空成形法

#### 【0003】

特開平10-281139号公報（特願平9-90679号）には、固化後に相対的に軟質となる軟質材をキャビティ内に射出し、次いで、固化後に相対的に硬質となる樹脂材を軟質材中に射出し、その後、樹脂材中にガスを注入することによって、樹脂材に軟質材の層を突き破らせると共に、樹脂材によってキャビティの壁面に軟質材を押付ける、紙送りローラの製造方法が開示されている。

#### 【0004】

##### 【発明が解決しようとする課題】

上記の（1）の方法では、組立工程が必要とされ、また、組み立てられた物品は、一体的に成形された成形品と比較して、一般に、強度が劣るといった問題を有する。また、上記の（2）の方法では、第1の部材と第2の部材を作製（成形）するために、射出成形を2回実行するか、あるいは又、第1の部材を予め作製しておくことが必要とされ、作業が繁雑であるし、作製コストの上昇を招く。更には、上記の（3）の方法では、表面特性を担う部分の厚さを制御することが困難であり、また、成形品の所望の部位を表面特性の優れた材料（樹脂）で確実に構成することが困難である。

#### 【0005】

特開平10-281139号公報に開示された紙送りローラの製造方法は、基本的にはサンドイッチ成形法と中空成形法の組み合わせ技術であり、相対的に軟質な軟質材が中空部を有し、相対的に硬質な樹脂材から構成されたローラ本体及び支持軸のほぼ全域を被覆している構造を有する。しかしながら、紙送りローラにおいては、支持軸は硬質であることが望ましい。然るに、特開平10-281

139号公報に開示された製造方法では、所望の部位を所望の材質から構成することが困難である。また、サンドイッチ成形法では、軟質材の厚さ制御が困難であり、樹脂材の表面に高い位置精度や厚さ精度をもって軟質材を形成することが困難である。

#### 【0006】

従って、本発明の目的は、2種類の熱可塑性樹脂から構成され、成形品の所望の部位を各熱可塑性樹脂で確実に構成することができ、しかも、各熱可塑性樹脂から構成された部位の厚さを正確に、且つ、容易に制御することが可能な中空部を有する成形品の射出成形方法、及び、かかる射出成形方法の実施に適した射出成形装置を提供することにある。

#### 【0007】

##### 【課題を解決するための手段】

上記の目的を達成するための本発明の射出成形装置は、

(A) キャビティが設けられ、第1の溶融熱可塑性樹脂を該キャビティ内に射出するための第1の溶融樹脂射出部、第2の溶融熱可塑性樹脂を該キャビティ内に射出するための第2の溶融樹脂射出部、及び、キャビティ内に射出された第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体を導入するための加圧流体導入部を備えた金型組立体、並びに、

(B) 第1の溶融樹脂射出部と連通した第1の射出用シリンダー、及び、第2の溶融樹脂射出部と連通した第2の射出用シリンダー、  
を有することを特徴とする。

#### 【0008】

本発明の射出成形装置にあっては、キャビティ内において第1の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第1のキャビティ部と、キャビティ内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部との間のキャビティの部分に配置される可動の仕切板を更に備えている構成とすることができます。この場合、第1の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分と第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分との間の接合強度を向上させるために、仕切板の一方の表面に凹凸を設けてよい。キャビティ内に射出され、仕切板と接した第1若しくは第2の溶融熱

可塑性樹脂には仕切板の表面に設けられた凹凸が転写される結果、最終的に得られる成形品において、第1の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分と第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分が確実に嵌合し、それらの間の接合強度を向上させることができる。更には、仕切板の可動方向は、第1の溶融樹脂射出部から第1のキャビティ部内に射出された第1の溶融熱可塑性樹脂によって仕切板が受ける圧力の方向、第2の溶融樹脂射出部から第2のキャビティ部内に射出された第2の溶融熱可塑性樹脂によって仕切板が受ける圧力の方向、若しくは、加圧流体導入部から導入された加圧流体によって仕切板が受ける圧力の方向と、略直角方向であることが、仕切板の確実な移動を達成するために好ましい。ここで、第2の溶融熱可塑性樹脂と接する前に仕切板を移動させる（抜き出す）場合には、仕切板の可動方向を、第1の溶融樹脂射出部から第1のキャビティ部内に射出された第1の溶融熱可塑性樹脂によって仕切板が受ける圧力の方向と略直角方向とする。また、第1の溶融熱可塑性樹脂と接する前に仕切板を移動させる（抜き出す）場合には、仕切板の可動方向を、第2の溶融樹脂射出部から第2のキャビティ部内に射出された第2の溶融熱可塑性樹脂によって仕切板が受ける圧力の方向、若しくは、加圧流体導入部から導入された加圧流体によって仕切板が受ける圧力と略直角方向とする。

#### 【0009】

上記の目的を達成するための本発明の第1の態様に係る中空部を有する成形品の射出成形方法（以下、本発明の第1の射出成形方法と略称する場合がある）は、上記の本発明の射出成形装置を用いた射出成形方法である。即ち、

(A) キャビティが設けられ、第1の溶融熱可塑性樹脂を該キャビティ内に射出するための第1の溶融樹脂射出部、第2の溶融熱可塑性樹脂を該キャビティ内に射出するための第2の溶融樹脂射出部、及び、キャビティ内に射出された第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体を導入するための加圧流体導入部を備えた金型組立体、並びに、

(B) 第1の溶融樹脂射出部と連通した第1の射出用シリンダー、及び、第2の溶融樹脂射出部と連通した第2の射出用シリンダー、  
を有する射出成形装置を用いた、中空部を有する成形品の射出成形方法であって

(a) 第1の射出用シリンダーから第1の溶融樹脂射出部を介して、キャビティ内に第1の溶融熱可塑性樹脂を射出し、

(b) 第1の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出開始と同時に、あるいは、射出中に、あるいは、射出完了後、第2の射出用シリンダーから第2の溶融樹脂射出部を介して、キャビティ内に射出された第1の溶融熱可塑性樹脂と接すること無く、第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出を開始し、

(c) 第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出中に、あるいは、射出完了後、キャビティ内の第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体導入部から加圧流体を導入し、以て、第2の熱可塑性樹脂の内部に中空部を形成する、各工程から成ることを特徴とする。

#### 【0010】

本発明の第1の射出成形方法においては、前記工程(c)において、第2の溶融熱可塑性樹脂との接触時、第1の熱可塑性樹脂は溶融状態にある態様とすることができます。即ち、第1の熱可塑性樹脂の固化温度を $T_{S1}$ とし、第2の溶融熱可塑性樹脂との接触時、第2の溶融熱可塑性樹脂と接触する第1の熱可塑性樹脂の部分の温度を $T_1$ としたとき、 $T_1 \geq T_{S1}$ を満足する態様とすることができます。これによって、第1の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分と、第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分とが溶着し、これらの間の接合強度の向上を図ることができる。

#### 【0011】

あるいは又、本発明の第1の射出成形方法においては、前記工程(c)において、第2の溶融熱可塑性樹脂との接触によって、第2の溶融熱可塑性樹脂と接する第1の熱可塑性樹脂の部分が再溶融状態となる態様とすることができます。即ち、第2の溶融熱可塑性樹脂との接触する直前の、第2の溶融熱可塑性樹脂と接触する第1の熱可塑性樹脂の部分(固化層と呼ぶ)の温度を $T'_1$ としたとき、 $T'_1 < T_{S1}$ である。そして、第2の溶融熱可塑性樹脂との接触によって、第2の溶融熱可塑性樹脂と接した第1の熱可塑性樹脂の部分の温度 $T''_1$ は、一時的に $T''_1 \geq T_{S1}$ となる。尚、固化層の厚さは、 $T''_1 \geq T_{S1}$ となるような厚さであ

る必要がある。この温度と厚さは、成形品の形状や第2の溶融熱可塑性樹脂の温度によって変化するが、例えば、0.1mm乃至1mm程度の厚さであることが望ましい。 $(T_{S1} - T'_{11})$  の値は、0°C乃至30°C、好ましくは10°C乃至20°Cであることが望ましい。第1の熱可塑性樹脂と接触する時の、第1の熱可塑性樹脂と接触する第2の溶融熱可塑性樹脂の部分の温度は、 $T''_{11} \geq T_S$  が満足されるような温度とする必要がある。これによって、第1の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分と、第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分とが溶着し、これらの間の接合強度の向上を図ることができる。

## 【0012】

キャビティの体積を  $V_C$ 、キャビティ内において第1の熱可塑性樹脂が占め得る第1のキャビティ部の体積を  $V_{C1}$ 、キャビティ内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部の体積を  $V_{C2}$  とする。また、キャビティ内に射出すべき第1の溶融熱可塑性樹脂の体積を  $V_1$ 、キャビティ内に射出すべき第2の溶融熱可塑性樹脂の体積を  $V_2$  とする。本発明の第1の射出成形方法にあっては、 $V_{C1} + V_{C2} = V_C$  である。

## 【0013】

本発明の第1の射出成形方法における第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始のタイミングを、図1～図8に示す。尚、図1～図4においては、キャビティ内に射出すべき第2の溶融熱可塑性樹脂の体積  $V_2$  と、キャビティ内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部の体積  $V_{C2}$  とは、 $V_2 < V_{C2}$  の関係にある。即ち、第2のキャビティ部は第2の溶融熱可塑性樹脂によって完全には満たされない。一方、図5～図8においては、 $V_2 = V_{C2}$  の関係にある。即ち、第2のキャビティ部は第2の溶融熱可塑性樹脂によって完全に満たされる。

## 【0014】

工程(b)における第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出開始は、図1の(A)、(B)、(C)あるいは図5の(A)、(B)に示すように、第1の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出開始と同時とすることができる。あるいは又、図2の(A)、(B)、(C)あるいは図6の(A)、(B)に示

すように、第1の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出中とすることができます。更には、図3の(A)、(B)、(C)、図4の(A)、(B)、(C)あるいは図7の(A)、(B)、図8の(A)、(B)に示すように、第1の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出完了後とすることができます。尚、図3あるいは図7に示す例では、第1の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出完了後と同時であり、図4あるいは図8に示す例では、第1の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出完了後、若干の時間が経過した後である。

#### 【0015】

工程(c)におけるキャビティ内の第2の溶融熱可塑性樹脂内への加圧流体の導入は、図1の(A)、図2の(A)、図3の(A)、図4の(A)に示すように、第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出中とすることができます。尚、 $V_2 = V_{C2}$ の関係にある場合にあっても、第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出中とすることができます。あるいは又、図1の(B)、(C)、図2の(B)、(C)、図3の(B)、(C)、図4の(B)、(C)、図5の(A)、(B)、図6の(A)、(B)、図7の(A)、(B)、図8の(A)、(B)に示すように、第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出完了後とすることができます。尚、図1の(B)、図2の(B)、図3の(B)、図4の(B)、図5の(A)、図6の(A)、図7の(A)、図8の(A)に示す例では、射出完了と同時であり、図1の(C)、図2の(C)、図3の(C)、図4の(C)、図5の(B)、図6の(B)、図7の(B)、図8の(B)に示す例では、射出完了後、若干の時間が経過した後である。

#### 【0016】

本発明の第1の射出成形方法においては、第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出を開始時、キャビティ内に射出された第2の溶融熱可塑性樹脂は、キャビティ内に射出された第1の溶融熱可塑性樹脂と接することが無い。これによつて、成形品の所望の部分を第1及び第2の熱可塑性樹脂で確実に構成することができ、しかも、第1及び第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分の形状（例えば厚さや幅、長さ）を正確に、且つ、容易に制御することが可能となる。尚、このような状態は、金型組立体における第1の溶融樹脂射出部及び第2

の溶融樹脂射出部の配設位置を最適化することによって達成することができる。

#### 【0017】

尚、キャビティ内で第1の熱可塑性樹脂と第2の熱可塑性樹脂とが接するタイミングは、図1～図4に示した例においては、工程(c)におけるキャビティ内の第2の溶融熱可塑性樹脂内への加圧流体の導入開始以降である。一方、図5～図8に示した例においては、概ね、キャビティ内への第2の溶融熱可塑性樹脂の射出完了時である。キャビティ内が第1の熱可塑性樹脂及び第2の熱可塑性樹脂で満たされるタイミングは、図1～図4に示した例においては、工程(c)におけるキャビティ内の第2の溶融熱可塑性樹脂内への加圧流体の導入開始以降である。一方、図5～図8に示した例においては、概ね、キャビティ内への第2の溶融熱可塑性樹脂の射出完了時である。尚、図5～図8に示した例においては、第2の溶融熱可塑性樹脂の内部に形成される中空部は、主に、第2の熱可塑性樹脂の冷却、固化に伴う体積収縮を補うものである。

#### 【0018】

上記の目的を達成するための本発明の第2の態様に係る中空部を有する成形品の射出成形方法（以下、本発明の第2の射出成形方法と略称する場合がある）は、仕切板が組み込まれた本発明の射出成形装置を用いた射出成形方法である。即ち、本発明の第2の射出成形方法は、

(A) キャビティが設けられ、第1の溶融熱可塑性樹脂を該キャビティ内に射出するための第1の溶融樹脂射出部、第2の溶融熱可塑性樹脂を該キャビティ内に射出するための第2の溶融樹脂射出部、及び、キャビティ内に射出された第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体を導入するための加圧流体導入部を備えた金型組立体、

(B) 第1の溶融樹脂射出部と連通した第1の射出用シリンダー、及び、第2の溶融樹脂射出部と連通した第2の射出用シリンダー、並びに、

(C) キャビティ内において第1の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第1のキャビティ部と、キャビティ内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部との間のキャビティの部分に配置される可動の仕切板、  
を有する射出成形装置を用いた、中空部を有する成形品の射出成形方法であって

(a) キャビティ内において第1の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第1のキャビティ部と、キャビティ内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部との間のキャビティの部分に、可動の仕切板を配置した後、

(b) 第1の射出用シリンダーから第1の溶融樹脂射出部を介して、第1のキャビティ部内に第1の溶融熱可塑性樹脂を射出し、

(c) 仕切板をキャビティ内から抜き出し、

(d) 第2の射出用シリンダーから第2の溶融樹脂射出部を介して、仕切板が占めていたキャビティの部分及び第2のキャビティ部内に第2の溶融熱可塑性樹脂を射出し、

(e) 第2の溶融熱可塑性樹脂の射出中に、あるいは、射出完了後、キャビティ内の第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体導入部から加圧流体を導入し、以て、第2の熱可塑性樹脂の内部に中空部を形成する、

各工程から成ることを特徴とする。

#### 【0019】

上記の目的を達成するための本発明の第3の態様に係る中空部を有する成形品の射出成形方法（以下、本発明の第3の射出成形方法と略称する場合がある）も、仕切板が組み込まれた本発明の射出成形装置を用いた射出成形方法である。尚、本発明の第2の射出成形方法と相違する点は、第1の溶融熱可塑性樹脂の射出と第2の溶融熱可塑性樹脂の射出の順序を逆にした点にある。即ち、本発明の第3の射出成形方法は、

(A) キャビティが設けられ、第1の溶融熱可塑性樹脂を該キャビティ内に射出するための第1の溶融樹脂射出部、第2の溶融熱可塑性樹脂を該キャビティ内に射出するための第2の溶融樹脂射出部、及び、キャビティ内に射出された第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体を導入するための加圧流体導入部を備えた金型組立体、

(B) 第1の溶融樹脂射出部と連通した第1の射出用シリンダー、及び、第2の溶融樹脂射出部と連通した第2の射出用シリンダー、並びに、

(C) キャビティ内において第1の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第1のキャビ

ティ部と、キャビティ内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部との間のキャビティの部分に配置される可動の仕切板、を有する射出成形装置を用いた、中空部を有する成形品の射出成形方法であって

(a) キャビティ内において第1の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第1のキャビティ部と、キャビティ内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部との間のキャビティの部分に、可動の仕切板を配置した後、

(b) 第2の射出用シリンダーから第2の溶融樹脂射出部を介して、第2のキャビティ部内に第2の溶融熱可塑性樹脂を射出し、

(c) 第2の溶融熱可塑性樹脂の第2のキャビティ部内への射出中に、あるいは、射出完了後、第2のキャビティ部内の第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体導入部から加圧流体を導入し、以て、第2の熱可塑性樹脂の内部に中空部を形成し、

(d) 仕切板をキャビティ内から抜き出し、

(e) 第1の射出用シリンダーから第1の溶融樹脂射出部を介して、仕切板が占めていたキャビティの部分及び第1のキャビティ部内に第1の溶融熱可塑性樹脂を射出する。

各工程から成ることを特徴とする。

#### 【0020】

本発明の第3の射出成形方法においては、前記工程(d)に先立ち、第2の熱可塑性樹脂の内部に形成された中空部から加圧流体を排出することが、中空部内の加圧流体の圧力によって第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分が損傷を被ることを防止するといった観点から好ましい。

#### 【0021】

本発明の第2の射出成形方法にあっては、前記工程(c)において、仕切板の移動によって形状が損なわれない程度に第1の熱可塑性樹脂を固化させた後、仕切板をキャビティ内から抜き出すことが好ましい。即ち、第1のキャビティ部内への第1の溶融熱可塑性樹脂の射出完了後、或る程度の時間が経過した後に、キャビティ内から抜き出すことが好ましい。尚、仕切板の抜き出し完了と同時に、

キャビティの部分及び第2のキャビティ部内への第2の溶融熱可塑性樹脂の射出を開始してもよいし、或る程度の時間が経過した後に、開始してもよい。

## 【0022】

一方、本発明の第3の射出成形方法にあっては、前記工程（d）において、仕切板の移動によって形状が損なわれない程度に第2の熱可塑性樹脂を固化させた後、仕切板をキャビティ内から抜き出すことが好ましい。即ち、第2のキャビティ部内への第2の溶融熱可塑性樹脂の射出完了後、或る程度の時間が経過した後に、キャビティ内から抜き出すことが好ましい。尚、仕切板の抜き出し完了と同時に、キャビティの部分及び第1のキャビティ部内への第1の溶融熱可塑性樹脂の射出を開始してもよいし、或る程度の時間が経過した後に、開始してもよい。

## 【0023】

また、本発明の第2の射出成形方法にあっては、前記工程（d）において、第2の溶融熱可塑性樹脂との接触によって、第2の溶融熱可塑性樹脂と接する第1の熱可塑性樹脂の部分が再溶融状態となることが好ましい。即ち、第2の溶融熱可塑性樹脂との接触する直前の、第2の溶融熱可塑性樹脂と接する第1の熱可塑性樹脂の部分（固化層）の温度を $T'_{\text{S}1}$ としたとき、 $T'_{\text{S}1} < T_{\text{S}1}$ である。そして、第2の溶融熱可塑性樹脂との接触によって、第2の溶融熱可塑性樹脂と接觸した第1の熱可塑性樹脂の部分の温度 $T''_{\text{S}1}$ は、一時的に $T''_{\text{S}1} \geq T_{\text{S}1}$ となる。尚、固化層の厚さは、 $T''_{\text{S}1} \geq T_{\text{S}1}$ となるような厚さである必要がある。この温度と厚さは、成形品の形状や第2の溶融熱可塑性樹脂の温度によって変化するが、例えば、0.1mm乃至1mm程度の厚さであることが望ましい。 $(T_{\text{S}1} - T'_{\text{S}1})$ の値は、0°C乃至30°C、好ましくは10°C乃至20°Cであることが望ましい。第1の熱可塑性樹脂と接觸する時の、第1の熱可塑性樹脂と接觸する第2の溶融熱可塑性樹脂の部分の温度は、 $T''_{\text{S}1} \geq T_{\text{S}1}$ が満足されるような温度とする必要がある。これによって、第1の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分と、第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分とが溶着し、これらの間の接合強度の向上を図ることができる。

## 【0024】

一方、本発明の第3の射出成形方法にあっては、前記工程（e）において、第

1の溶融熱可塑性樹脂との接触によって、第1の溶融熱可塑性樹脂と接する第2の熱可塑性樹脂の部分が再溶融状態となることが好ましい。即ち、第2の熱可塑性樹脂の固化温度を $T_{S2}$ とし、第1の溶融熱可塑性樹脂との接触する直前の、第1の溶融熱可塑性樹脂と接する第2の熱可塑性樹脂の部分の温度を $T'_{S2}$ としたとき、 $T'_{S2} < T_{S2}$ である。そして、第1の溶融熱可塑性樹脂との接触によって、第1の溶融熱可塑性樹脂と接した第2の熱可塑性樹脂の部分（固化層）の温度 $T''_{S2}$ は、一時的に $T''_{S2} \geq T_{S2}$ となる。尚、固化層の厚さは、 $T''_{S2} \geq T_{S2}$ となるような厚さである必要がある。この温度と厚さは、成形品の形状や第1の溶融熱可塑性樹脂の温度によって変化するが、例えば、0.1mm乃至1mm程度の厚さであることが望ましい。 $(T_{S2} - T'_{S2})$ の値は、0°C乃至30°C、好ましくは10°C乃至20°Cであることが望ましい。第2の熱可塑性樹脂と接する時の、第2の熱可塑性樹脂と接する第1の溶融熱可塑性樹脂の部分の温度は、 $T''_{S2} \geq T_{S2}$ が満足されるような温度とする必要がある。これによつて、第1の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分と、第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分とが溶着し、これらの間の接合強度の向上を図ることができる。

#### 【0025】

本発明の第2の射出成形方法にあっては、第1の溶融熱可塑性樹脂と接する仕切板の表面には凹凸が設けられている構成とすることができる。一方、本発明の第3の射出成形方法にあっては、第2の溶融熱可塑性樹脂と接する仕切板の表面には凹凸が設けられている構成とすることができる。これによつて、キャビティ内に射出され、仕切板と接した第1若しくは第2の溶融熱可塑性樹脂には仕切板の表面に設けられた凹凸が転写される結果、最終的に得られる成形品において、第1の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分と第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分が確実に嵌合し、それらの間の接合強度を向上させることができる。また、接合面積が増加する結果、剥離に対する抗力が増加する。

#### 【0026】

更には、本発明の第2の射出成形方法にあっては、仕切板の可動方向は、第1の溶融樹脂射出部から第1のキャビティ部内に射出された第1の溶融熱可塑性樹

脂によって仕切板が受ける圧力の方向と略直角方向であることが好ましい。また、本発明の第3の射出成形方法にあっては、仕切板の可動方向は、第2の溶融樹脂射出部から第2のキャビティ部内に射出された第2の溶融熱可塑性樹脂によって仕切板が受ける圧力の方向、若しくは、加圧流体導入部から導入された加圧流体によって仕切板が受ける圧力の方向と、略直角方向であることが好ましい。これによって、仕切板の確実な移動を達成することができる。

## 【0027】

キャビティの体積を $V_C$ 、キャビティ内において第1の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第1のキャビティ部の体積を $V_{C1}$ 、キャビティ内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部の体積を $V_{C2}$ 、仕切板が占めるキャビティの部分の体積を $V_P$ とする。また、キャビティ内に射出すべき第1の溶融熱可塑性樹脂の体積を $V_1$ 、キャビティ内に射出すべき第2の溶融熱可塑性樹脂の体積を $V_2$ とする。尚、本発明の第2若しくは第3の射出成形方法にあっては、 $V_C = V_1 + V_{C2} + V_P$ である。

## 【0028】

本発明の第2の射出成形方法における第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始、仕切板の移動のタイミングを、図9及び図10に示す。また、本発明の第3の射出成形方法における第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始、仕切板の移動のタイミングを、図11及び図12に示す。尚、図9、図11においては、キャビティ内に射出すべき第2の溶融熱可塑性樹脂の体積 $V_2$ と、キャビティ内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部の体積 $V_{C2}$ とは、 $V_2 < V_{C2}$ の関係にある。即ち、第2のキャビティ部は第2の溶融熱可塑性樹脂によって完全には満たされない。一方、図10、図12においては、 $V_2 = V_{C2}$ の関係にある。即ち、第2のキャビティ部は第2の溶融熱可塑性樹脂によって完全に満たされる。尚、図10、図12に示した例においては、第2の溶融熱可塑性樹脂の内部に形成される中空部は、主に、第2の熱可塑性樹脂の冷却、固化に伴う体積収縮を補うものである。

## 【0029】

図9の(A)、(B)、(C)、図10の(A)、(B)においては、仕切板の移動完了直後に、第2の溶融熱可塑性樹脂の射出を開始している。一方、図9の(D)、図10の(C)においては、仕切板の移動完了から或る時間が経過した後に、第2の溶融熱可塑性樹脂の射出を開始している。また、図11の(A)、(B)、(C)、図12の(A)、(B)においては、仕切板の移動完了直後に、第1の溶融熱可塑性樹脂の射出を開始している。一方、図11の(D)、図12の(C)においては、仕切板の移動完了から或る時間が経過した後に、第1の溶融熱可塑性樹脂の射出を開始している。

#### 【0030】

本発明の第2の射出成形方法の工程(e)、あるいは、本発明の第3の射出成形方法の工程(c)における第2の溶融熱可塑性樹脂の内部への加圧流体の導入は、図9の(A)、図11の(A)に示すように、第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出中とすることができます。尚、 $V_2 = V_{C2}$ の関係にある場合にあっても、第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出中とすることができます。あるいは又、図9の(B)、(C)、(D)、図10の(A)、(B)、(C)、図11の(B)、(C)、(D)、図12の(A)、(B)、(C)に示すように、第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出完了後とすることができます。尚、図9の(B)、図10の(A)、図11の(B)、図12の(A)に示す例では、射出完了と同時であり、図9の(C)、(D)、図10の(B)、(C)、図11の(C)、(D)、図12の(B)、(C)に示す例では、射出完了後、若干の時間が経過した後である。

#### 【0031】

本発明の第2あるいは第3の射出成形方法においては、キャビティ内が仕切板で仕切られた状態で、第1あるいは第2の溶融熱可塑性樹脂を射出する。これによって、成形品の所望の部分を第1及び第2の熱可塑性樹脂で確実に構成することができ、しかも、第1及び第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分の形状（例えば厚さや幅、長さ）を正確に、且つ、容易に制御することが可能となる。

#### 【0032】

本発明の第1の射出成形方法、第2の射出成形方法若しくは第3の射出成形方法（以下、これらを総称して、単に、本発明の射出成形方法と呼ぶ場合がある）においては、加圧流体の導入開始から所定の時間が経過した後、中空部内の加圧流体を系外に排出する。また、キャビティ内の第1及び第2の熱可塑性樹脂が冷却、固化した後、金型組立体の型開きを行い、金型組立体から成形品を取り出す。

## 【0033】

本発明の射出成形方法において、第1の熱可塑性樹脂あるいは第2の熱可塑性樹脂として、周知の結晶性熱可塑性樹脂あるいは非晶性熱可塑性樹脂を用いることができる。結晶性熱可塑性樹脂として、ポリエチレン樹脂、ポリプロピレン樹脂等のポリオレフィン系樹脂；ポリアミド6、ポリアミド66、ポリアミドMXD6等のポリアミド系樹脂；ポリオキシメチレン（ポリアセタール）樹脂；ポリエチレンテレフタレート（P E T）樹脂、ポリブチレンエチレンテレフタレート（P B T）樹脂等のポリエステル系樹脂；ポリフェニレンサルファイド樹脂を挙げることができる。また、非晶性熱可塑性樹脂として、スチレン系樹脂、メタクリル樹脂、ポリカーボネート樹脂、変性P P E樹脂、エラストマーを挙げることができる。また、熱可塑性樹脂には、安定剤、紫外線吸収剤、離型剤、染顔料等が添加されていてもよく、更に、ガラス纖維、ガラスピーズ、カーボン纖維、ウオラストナイト、ほう酸アルミニウムウィスカー、チタン酸カリウムウィスカー、塩基性硫酸マグネシウムウィスカー、珪酸カルシウムウィスカー、硫酸カルシウムウィスカー、マイカ、カオリン、炭酸カルシウム等の無機纖維や無機充填材、あるいは有機充填材を添加することもできる。尚、第1の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分に、例えば、摺動性、耐薬品性といった表面特性が要求される場合、第1の熱可塑性樹脂は結晶性熱可塑性樹脂から構成することが好ましい。また、第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分に、例えば剛性が要求される場合、第2の熱可塑性樹脂に無機纖維を添加することが好ましい。

## 【0034】

本発明の射出成形方法における加圧流体は、常温及び常圧で気体の物質であり、使用する熱可塑性樹脂と反応や混合しないものが望ましい。具体的には、窒素

ガス、空気、炭酸ガス、ヘリウム等が挙げられるが、安全性及び経済性を考慮すると、窒素ガスやヘリウムガスが好ましい。

## 【0035】

本発明の射出成形装置あるいは射出成形方法において、金型組立体における加圧流体導入部の位置として、

- (1) 加圧流体導入部の先端部が第2の溶融樹脂射出部内に位置するように加圧流体導入部を配設する構成
- (2) 加圧流体導入部の先端部が、キャビティ内、あるいはキャビティ面近傍に位置するように加圧流体導入部を配設する構成
- (3) 加圧流体導入部の先端部が、第2の射出用シリンダーの先端部に位置するように加圧流体導入部を配設する構成

を挙げることができる。

## 【0036】

## 【実施例】

以下、図面を参照して、好ましい実施例に基づき本発明を説明する。

## 【0037】

## (実施例1)

実施例1は、本発明の射出成形装置、及び、本発明の第1の射出成形方法に関する。実施例1の射出成形装置の概念図を図13に示す。この射出成形装置は、金型組立体10と、第1の射出用シリンダー15と、第2の射出用シリンダー17を有する。金型組立体10にはキャビティ13が設けられている。より具体的には、金型組立体10は、固定金型部11と可動金型部12とから構成されており、固定金型部11と可動金型部12とを型締めすると、キャビティ13が形成される。金型組立体10は、第1の溶融熱可塑性樹脂をキャビティ13内に射出するための第1の溶融樹脂射出部14、第2の溶融熱可塑性樹脂をキャビティ13内に射出するための第2の溶融樹脂射出部16、及び、キャビティ13内に射出された第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体を導入するための加圧流体導入部(ガス注入ノズル20)を備えている。第1の射出用シリンダー15は第1の溶融樹脂射出部14と連通しており、第2の射出用シリンダー17は第2の溶融樹

脂射出部16と連通している。実施例1においては、第1の溶融樹脂射出部14及び第2の溶融樹脂射出部16をサイドゲート構造とした。尚、射出成形装置のその他の構成要素の図示は省略した。ガス注入ノズル20は、キャビティ内に射出された溶融熱可塑性樹脂の内部にその先端部から加圧流体を導入し、中空部を有する成形品を成形するためのガス注入ノズルであり、その後端部は配管21を介して加圧ガス源22に接続されている。図13に示した金型組立体10において、ガス注入ノズル20の先端部は、溶融熱可塑性樹脂のキャビティ13内への導入時、キャビティ13内に配される。ガス注入ノズル20は、図示しない移動機構（例えば、油圧シリンダー）によって、キャビティ13に近づく方向、キャビティ13から離れる方向に移動可能である。

## 【0038】

以下、図13に示した射出成形装置を用いた実施例1の射出成形方法を、射出成形装置等の概念図である図14～図16を参照して説明するが、図14～図16においては、第1及び第2の射出用シリンダー15, 17の図示を省略した。実施例1の射出成形方法においては、第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始のタイミングを、図4の(B)に示す例とした。また、キャビティ13の大きさを、 $30 \times 30 \times 120$  mmの直方体とした。第1の熱可塑性樹脂として、ポリカーボネート樹脂（三菱エンジニアリングプラスチックス株式会社製、S3000）を使用し、第2の熱可塑性樹脂として、ガラス纖維強化ポリカーボネート樹脂（三菱エンジニアリングプラスチックス株式会社製、GS-2010M）を使用した。

## 【0039】

## 【工程-100】

図13に示すように、固定金型部11と可動金型部12とを型締めし、ガス注入ノズル20の先端部をキャビティ13内に突出させた状態とする。そして、第1の熱可塑性樹脂を第1の射出用シリンダー15内で可塑化・溶融、計量した後、第1の射出用シリンダー15から第1の溶融樹脂射出部14を介して、キャビティ13内に第1の溶融熱可塑性樹脂30を射出した（図14参照）。キャビティ13内に射出した第1の溶融熱可塑性樹脂30の体積( $V_1$ )を、キャビティ

13の全体積 ( $V_C$ ) の30%とした。第1の溶融熱可塑性樹脂の射出条件を表1に例示する。尚、樹脂温度は、射出用シリンダー内における溶融熱可塑性樹脂の温度である。また、圧力は全てゲージ圧である。

## 【0040】

## [表1]

樹脂温度: 280°C

射出圧力:  $7.85 \times 10^7 \text{ Pa}$  ( $800 \text{ kgf/cm}^2 - G$ )

射出時間: 4秒

金型温度: 80°C

## 【0041】

## [工程-110]

第2の熱可塑性樹脂を第2の射出用シリンダー17内で可塑化・溶融、計量しておく。そして、第1の溶融熱可塑性樹脂30のキャビティ13内への射出を完了した後、3秒経過後、第2の射出用シリンダー17から第2の溶融樹脂射出部16を介して、キャビティ13内に射出された第1の溶融熱可塑性樹脂30と接すること無く、第2の溶融熱可塑性樹脂31のキャビティ13内への射出を開始した。キャビティ13内に射出した第2の溶融熱可塑性樹脂31の体積 ( $V_2$ ) を、キャビティ13の全体積 ( $V_C$ ) の50%とした。射出完了直後の状態を図15に示す。第2の溶融熱可塑性樹脂の射出条件を表2に例示する。

## 【0042】

## [表2]

樹脂温度: 290°C

射出圧力:  $7.85 \times 10^7 \text{ Pa}$  ( $800 \text{ kgf/cm}^2 - G$ )

射出時間: 6秒

金型温度: 80°C

## 【0043】

## [工程-120]

第2の溶融熱可塑性樹脂31のキャビティ13内への射出完了と同時に、キャビティ13内の第2の溶融熱可塑性樹脂31内に加圧流体導入部（ガス注入ノズ

ル20)から加圧流体(窒素ガス:  $1.18 \times 10^7 \text{ Pa}$ ,  $120 \text{ kgf/cm}^2$  - G)を導入し、第2の熱可塑性樹脂31の内部に中空部32を形成した。また、これによって、第2の溶融熱可塑性樹脂31は第1の熱可塑性樹脂30と接触し、キャビティ13内は第1の熱可塑性樹脂30及び第2の熱可塑性樹脂31で満たされた(図16参照)。

## 【0044】

## 【工程-130】

第1の溶融熱可塑性樹脂30の射出開始から90秒経過後、中空部32内の加圧流体をガス注入ノズル20を介して大気に解放した。第1の溶融熱可塑性樹脂30の射出開始から100秒経過後、固定金型部11と可動金型部12とを型開きし、成形品を取り出した。

## 【0045】

得られた成形品においては、第1の熱可塑性樹脂によって構成された部分の長さ(図16の上下方向の長さ)はほぼ均一であり、第2の熱可塑性樹脂によって構成された部分には確実に中空部32が形成されていた。また、第1の熱可塑性樹脂によって構成された部分と第2の熱可塑性樹脂によって構成された部分は確実に接合されていた。

## 【0046】

## (実施例2)

実施例2における射出成形方法は、実施例1の射出成形方法の変形であり、【工程-120】と同様の工程において、第2の溶融熱可塑性樹脂との接触時、第1の熱可塑性樹脂を溶融状態とした。実施例2においては、第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始のタイミングを、図1の(B)に示す例とした。使用した射出成形装置、第1の熱可塑性樹脂、第2の熱可塑性樹脂を、実施例1と同様とした。

## 【0047】

## 【工程-200】

先ず、実施例1の【工程-100】と同様にして、第1の射出用シリンダー15から第1の溶融樹脂射出部14を介して、キャビティ13内に第1の溶融熱可

塑性樹脂を射出した。第1の溶融熱可塑性樹脂の射出開始と同時に、実施例1の【工程-110】と同様にして、第2の射出用シリンダー17から第2の溶融樹脂射出部16を介して、キャビティ13内に射出された第1の溶融熱可塑性樹脂と接すること無く、第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ13内への射出を開始した。

## 【0048】

## 【工程-210】

そして、第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ13内への射出完了と同時に、キャビティ13内の第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体導入部（ガス注入ノズル20）から、実施例1の【工程-120】と同様にして、加圧流体を導入し、第2の熱可塑性樹脂の内部に中空部を形成した。また、これによって、第2の溶融熱可塑性樹脂は第1の溶融熱可塑性樹脂と接触し、キャビティ13内は第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂で満たされた。その後、実施例1の【工程-130】と同様の工程を経て、成形品を得ることができた。

## 【0049】

第2の溶融熱可塑性樹脂との接触時、第1の熱可塑性樹脂は溶融状態にあるので、第1の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分と、第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分とが溶着し、これらの間の接合強度の向上を図ることができた。しかも、得られた成形品においては、第1の熱可塑性樹脂によって構成された部分の長さはほぼ均一であり、第2の熱可塑性樹脂によって構成された部分には確実に中空部が形成されていた。

## 【0050】

## (実施例3)

実施例3は、仕切板を備えた本発明の射出成形装置及び本発明の第2の射出成形方法に関する。実施例3の射出成形装置の概念図を図17に示す。この射出成形装置は、可動の仕切板40を備えている点、キャビティ13の形状が異なる点を除き、実質的に実施例1にて説明した射出成形装置と同様とすることができるるので、詳細な説明は省略する。

## 【0051】

仕切板40は、キャビティ13内において第1の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第1のキャビティ部13Aと、キャビティ13内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部13Bとの間のキャビティの部分に配置される。実施例3においては、仕切板40は、図示しない油圧シリンダーによって、第2の射出用シリンダー17に近づく方向及び第1の射出用シリンダー15に近づく方向に可動である。即ち、仕切板40の可動方向は、第1の溶融樹脂射出部14から第1のキャビティ部13A内に射出された第1の溶融熱可塑性樹脂によって仕切板40が受ける圧力の方向（図17中、白抜きの矢印で示す）と略直角の方向である。仕切板40が第1の射出用シリンダー15に最も近づいたとき（前進端に位置すると呼ぶ）、第1のキャビティ部13Aと第2のキャビティ部13Bとは連通状態ではなくなる。また、仕切板40が第2の射出用シリンダー17に最も近づいたとき（後進端に位置すると呼ぶ）、仕切板40の全てはキャビティ13の外側に位置する。実施例3においては、第1の溶融熱可塑性樹脂と接する仕切板40の表面を平坦な表面とした。尚、ガス注入ノズル20は、図面の紙面垂直方向に可動である。

#### 【0052】

以下、図17に示した射出成形装置を用いた実施例3の射出成形方法を、射出成形装置等の概念図である図18～図21を参照して説明するが、図18～図21においては、第1及び第2の射出用シリンダー15、17の図示を省略した。実施例3の射出成形方法においては、第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始、仕切板40の移動のタイミングを、図9の（B）に示した例とした。また、キャビティ13の大きさ（即ち、成形品の大きさ）を、図26に示す大きさとした。第1の熱可塑性樹脂として、摺動性に優れるポリアセタール樹脂（三菱エンジニアリングプラスチックス株式会社製、F20-03）を使用し、第2の熱可塑性樹脂として、ガラス繊維25重量%添加のポリアセタール樹脂（三菱エンジニアリングプラスチックス株式会社製、FG2025）を使用した。実施例4～実施例6及び比較例においても、第1の熱可塑性樹脂及び第2の熱可塑性樹脂として同じ熱可塑性樹脂を用い、キャビティの大きさも同様とした。

【0053】

[工程-300]

図17に示すように、固定金型部11と可動金型部12とを型締めし、ガス注入ノズル20の先端部をキャビティ13内に突出させた状態とする。そして、キャビティ13内において第1の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第1のキャビティ部13Aと、キャビティ13内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部13Bとの間のキャビティ13の部分に、可動の仕切板40を配置した。即ち、仕切板40を前進端に位置せしめた。

【0054】

そして、第1の熱可塑性樹脂を第1の射出用シリンダー15内で可塑化・溶融、計量した後、第1の射出用シリンダー15から第1の溶融樹脂射出部14を介して、第1のキャビティ部13A内に第1の溶融熱可塑性樹脂30を射出し、第1のキャビティ部13A内を第1の溶融熱可塑性樹脂30で満たした（図18参照）。第1の溶融熱可塑性樹脂30の射出完了後、1秒間、圧力 $2.45 \times 10^7 \text{ Pa}$  ( $250 \text{ kgf/cm}^2 - \text{G}$ ) にて保圧を行った。

【0055】

[表3]

樹脂温度：200°C

射出圧力： $5.89 \times 10^7 \text{ Pa}$  ( $600 \text{ kgf/cm}^2 - \text{G}$ )

射出時間：3秒

金型温度：60°C

【0056】

[工程-310]

その後、図示しない油圧シリンダーを作動させて、仕切板40をキャビティ13内から抜き出し、後進端に位置せしめた（図19参照）。

【0057】

[工程-320]

第2の熱可塑性樹脂を第2の射出用シリンダー17内で可塑化・溶融、計量し

ておく。そして、第2の射出用シリンダー17から第2の溶融樹脂射出部16を介して、仕切板40が占めていたキャビティの部分13C（図19参照）及び第2のキャビティ部13B内に第2の溶融熱可塑性樹脂31を射出した。キャビティ13内に射出した第2の溶融熱可塑性樹脂31の体積（ $V_2$ ）を、第2のキャビティ部13Bと仕切板40が占めていたキャビティの部分13Cの体積の合計（ $V_{C2} + V_P$ ）の70%とした。射出完了直後の状態を図20に示す。第2の溶融熱可塑性樹脂の射出条件を表4に例示する。

## 【0058】

## [表4]

樹脂温度：210°C

射出圧力： $6.87 \times 10^7 \text{ Pa}$  ( $700 \text{ kgf/cm}^2 - G$ )

射出時間：6秒

金型温度：60°C

## 【0059】

## [工程-330]

第2の溶融熱可塑性樹脂31のキャビティ13内への射出完了と同時に、キャビティ13内の第2の溶融熱可塑性樹脂31内に加圧流体導入部（ガス注入ノズル20）から加圧流体（窒素ガス： $4.9 \times 10^6 \text{ Pa}$ ,  $50 \text{ kgf/cm}^2 - G$ ）を導入し、第2の熱可塑性樹脂の内部に中空部32を形成した（図21参照）。

## 【0060】

## [工程-340]

第1の溶融熱可塑性樹脂30の射出開始から60秒経過後、中空部32内の加圧流体をガス注入ノズル20を介して大気に解放した。第1の溶融熱可塑性樹脂30の射出開始から80秒経過後、固定金型部11と可動金型部12とを型開きし、成形品を取り出した。

## 【0061】

得られた成形品においては、第1の熱可塑性樹脂によって構成された部分の厚さは均一であり、第2の熱可塑性樹脂によって構成された部分には確実に中空部

32が形成されていた。また、第1の熱可塑性樹脂によって構成された部分と第2の熱可塑性樹脂によって構成された部分は確実に溶融接合されていた。

## 【0062】

## (実施例4)

実施例4においては、仕切板40を長手方向と直角の平面で切断したときの模式的な断面図を図27の(A)に示すように、第1の溶融熱可塑性樹脂と接する仕切板40の表面に凹凸(アンダーカット)を付けた。この点を除き、実施例4の射出成形装置は、実施例3で説明した射出成形装置と同様とした。

## 【0063】

実施例4における射出成形方法は、実施例3の射出成形方法の変形であり、【工程-300】と同様の工程において、第1の溶融熱可塑性樹脂30の射出完了後、20秒間、圧力 $2.45 \times 10^7 \text{ Pa}$  ( $250 \text{ kgf/cm}^2$ -G)にて保圧を行った点のみが、実施例3と相違している。このように保圧時間を長くすることによって、第1のキャビティ部13A内の第1の熱可塑性樹脂は冷却される結果、【工程-320】と同様の工程において、第2の溶融熱可塑性樹脂31との接触によって、第2の溶融熱可塑性樹脂31と接する第1の熱可塑性樹脂の部分は再溶融状態となることはなかった。しかしながら、得られた成形品の模式的な断面図を図27の(B)及び(C)に示すように、第1の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分と、第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分とは、アンダーカット状態で接合されており、第1の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分と、第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分との間の接合強度の向上を図ることができた。尚、図27の(B)は、図26に示したキャビティ(成形品)における線B-Bに沿った模式的な断面図であり、図27の(C)は、図26に示したキャビティ(成形品)における線C-Cに沿った模式的な断面図である。

## 【0064】

## (実施例5)

実施例5は、仕切板を備えた本発明の射出成形装置及び本発明の第3の射出成形方法に関する。実施例5の射出成形装置は、図17に示した実施例3の射出成

形装置と同様の構造を有するので、詳細な説明は省略する。尚、仕切板40の可動方向は、第2の溶融樹脂射出部16から第2のキャビティ部13B内に射出された第2の溶融熱可塑性樹脂によって仕切板40が受ける圧力の方向、若しくは、加圧流体導入部（ガス注入ノズル20）から導入された加圧流体によって仕切板40が受ける圧力の方向（これらの圧力の方向は、図17中、白抜きの矢印を180度回転させた方向である）と略直角の方向である。

#### 【0065】

以下、図17に示した射出成形装置を用いた実施例5の射出成形方法を、射出成形装置等の概念図である図22～図25を参照して説明するが、図22～図25においては、第1及び第2の射出用シリンダー15, 17の図示を省略した。実施例5の射出成形方法においては、第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始、仕切板40の移動のタイミングを、図11の（B）に示した例とした。

#### 【0066】

##### 【工程-500】

図17に示すように、固定金型部11と可動金型部12とを型締めし、ガス注入ノズル20の先端部をキャビティ13内に突出させた状態とする。そして、キャビティ13内において第1の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第1のキャビティ部13Aと、キャビティ13内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部13Bとの間のキャビティ13の部分に、可動の仕切板40を配置した。即ち、仕切板40を前進端に位置せしめた。

#### 【0067】

そして、第2の熱可塑性樹脂を第2の射出用シリンダー17内で可塑化・溶融、計量した後、第2の射出用シリンダー17から第2の溶融樹脂射出部16を介して、第2のキャビティ部13B内に第2の溶融熱可塑性樹脂31を射出した（図22参照）。第2のキャビティ部13B内に射出した第2の溶融熱可塑性樹脂31の体積( $V_2$ )を、第2のキャビティ部13Bの体積( $V_{C2}$ )の70%とした。第2の溶融熱可塑性樹脂の射出条件を表5に例示する。

#### 【0068】

## [表5]

樹脂温度：210°C

射出圧力： $6.87 \times 10^7 \text{ Pa}$  ( $700 \text{ kgf/cm}^2 - G$ )

射出時間：6秒

金型温度：60°C

## 【0069】

## [工程-510]

第2の溶融熱可塑性樹脂31のキャビティ内への射出完了と同時に、第2のキャビティ部13B内の第2の溶融熱可塑性樹脂31内に加圧流体導入部（ガス注入ノズル20）から加圧流体（窒素ガス： $4.9 \times 10^6 \text{ Pa}$ ,  $50 \text{ kgf/cm}^2 - G$ ）を導入し、第2の熱可塑性樹脂31の内部に中空部32を形成し、且つ、第2のキャビティ部13Bを第2の溶融熱可塑性樹脂31で満たした（図23参照）。そして、第2の溶融熱可塑性樹脂31の射出開始から60秒経過後、中空部32内の加圧流体をガス注入ノズル20を介して大気に解放した。

## 【0070】

## [工程-520]

その後、図示しない油圧シリンダーを作動させて、仕切板40をキャビティ13内から抜き出し、後進端に位置せしめた（図24参照）。

## 【0071】

## [工程-530]

第1の熱可塑性樹脂を第1の射出用シリンダー15内で可塑化・溶融、計量しておく。そして、第1の射出用シリンダー15から第1の溶融樹脂射出部14を介して、仕切板40が占めていたキャビティの部分13C（図24参照）及び第1のキャビティ部13A内に第1の溶融熱可塑性樹脂30を射出し、仕切板40が占めていたキャビティの部分13C及び第1のキャビティ部13A内を第1の溶融熱可塑性樹脂30で満たした（図25参照）。第1の溶融熱可塑性樹脂の射出条件を表6に例示する。第1の溶融熱可塑性樹脂30の射出完了後、20秒間、圧力 $2.45 \times 10^7 \text{ Pa}$  ( $250 \text{ kgf/cm}^2 - G$ ) にて保圧を行った。

## 【0072】

## [表6]

樹脂温度：200°C

射出圧力： $5.89 \times 10^7 \text{ Pa}$  ( $600 \text{ kgf/cm}^2 - G$ )

射出時間：3秒

金型温度：60°C

## 【0073】

## [工程-540]

第2の溶融熱可塑性樹脂31の射出開始から70秒経過後、固定金型部11と可動金型部12とを型開きし、成形品を取り出した。

## 【0074】

得られた成形品においては、第1の熱可塑性樹脂によって構成された部分の厚さは均一であり、第2の熱可塑性樹脂によって構成された部分には確実に中空部32が形成されていた。また、第1の熱可塑性樹脂によって構成された部分と第2の熱可塑性樹脂によって構成された部分は確実に溶融接合されていた。

## 【0075】

## (実施例6)

実施例6においては、仕切板40を長手方向と直角の平面で切断したときの模式的な断面図を図27の(D)に示すように、第2の溶融熱可塑性樹脂と接する仕切板40の表面に凹凸(アンダーカット)を付けた。この点を除き、実施例6の射出成形装置は、実施例3で説明した射出成形装置と同様とした。

## 【0076】

実施例6における射出成形方法は、実施例5の射出成形方法の変形であり、[工程-510]と同様の工程において、第2の溶融熱可塑性樹脂の第2のキャビティ部13B内への射出完了と同時に、第2のキャビティ部13B内の第2の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体導入部(ガス注入ノズル20)から加圧流体(窒素ガス： $4.9 \times 10^6 \text{ Pa}$ ,  $50 \text{ kgf/cm}^2 - G$ )を導入し、第2の熱可塑性樹脂の内部に中空部を形成し、且つ、第2のキャビティ部13Bを第2の溶融熱可塑性樹脂で満たした。そして、実施例5と異なり、第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始から90秒経過後、中空部内の加圧流体をガス注入ノズル20を介して

大気に解放した。

## 【0077】

このように、第1の溶融熱可塑性樹脂の第1のキャビティ部13Aへの射出までの時間を実施例5よりも長くすることによって、第2のキャビティ部13B内の第2の熱可塑性樹脂が冷却される結果、【工程-530】と同様の工程において、第1の溶融熱可塑性樹脂との接触によって、第1の溶融熱可塑性樹脂と接する第2の熱可塑性樹脂の部分は再溶融状態となることはなかった。しかしながら、得られた成形品は、模式的な断面図を図27の(B)に示したと同様に(但し、アンダーカットの方向は逆である)、第1の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分と、第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分とは、アンダーカット状態で接合されており、第1の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分と、第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分との間の接合強度の向上を図ることができた。

## 【0078】

## (比較例)

比較例においては、図28に概念図を示す金型組立体100を使用した。具体的には、比較例にて使用した金型組立体100が図17に示した実施例3の金型組立体と異なる点は、第1の射出用シリンダー115及び第2の射出用シリンダー117からの第1及び第2の溶融熱可塑性樹脂を1つの溶融樹脂射出部114を介してキャビティ13内に射出する点、及び、仕切板を備えていない点にある。

## 【0079】

第1の熱可塑性樹脂を第1の射出用シリンダー115内で可塑化・溶融、計量した後、第1の射出用シリンダー115から溶融樹脂射出部114を介して、キャビティ13内に第1の溶融熱可塑性樹脂を射出した。第1の溶融熱可塑性樹脂の射出条件を表7に示す。第1の溶融熱可塑性樹脂の射出量を、キャビティ13の体積の30%に相当する量とした。

## 【0080】

## [表7]

樹脂温度：200° C

射出圧力： $5.89 \text{ Pa} \times 10^7 \text{ Pa}$  ( $600 \text{ kgf/cm}^2 - G$ )

射出時間：3秒

金型温度：60° C

#### 【0081】

第2の熱可塑性樹脂を第2の射出用シリンダー117内で可塑化・溶融、計量しておく。そして、第1の溶融熱可塑性樹脂の射出完了と同時に、第2の射出用シリンダー117から溶融樹脂射出部114を介して、キャビティ13内に第2の溶融熱可塑性樹脂を射出した。キャビティ13内に射出した第2の溶融熱可塑性樹脂の体積を、キャビティ13の体積の40%とした。第2の溶融熱可塑性樹脂の射出条件を表8に示す。

#### 【0082】

##### 〔表8〕

樹脂温度：210° C

射出圧力： $6.87 \times 10^7 \text{ Pa}$  ( $700 \text{ kgf/cm}^2 - G$ )

射出時間：3秒

金型温度：60° C

#### 【0083】

第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ13内への射出完了と同時に、キャビティ13内の溶融熱可塑性樹脂内に加圧流体導入部（ガス注入ノズル20）から加圧流体（窒素ガス： $4.9 \times 10^6 \text{ Pa}$ ,  $50 \text{ kgf/cm}^2 - G$ ）を導入し、熱可塑性樹脂の内部に中空部を形成した。第1の溶融熱可塑性樹脂の射出開始から60秒経過後、中空部内の加圧流体をガス注入ノズル20を介して大気に解放した。第1の溶融熱可塑性樹脂の射出開始から80秒経過後、固定金型部11と可動金型部12とを型開きし、成形品を取り出した。

#### 【0084】

得られた成形品においては、第1の熱可塑性樹脂によって構成された部分の厚さが不均一であり、不必要的成形品の部分にまで第1の熱可塑性樹脂によって表面部が形成されていた。

## 【0085】

以上、本発明を、好ましい実施例に基づき説明したが、本発明はこれらに限定されるものではない。実施例にて説明した金型組立体の構造、実施例にて使用した第1及び第2の熱可塑性樹脂、射出成形条件等は例示であり、適宜変更することができる。本発明の第1の射出成形方法においては、場合によっては、第2の溶融熱可塑性樹脂の射出を第1の溶融熱可塑性樹脂の射出に先立ち行ってよい。即ち、本発明の第1の射出成形方法において、第1の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出開始と同時に、第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出を開始する態様には、第2の溶融熱可塑性樹脂の射出を第1の溶融熱可塑性樹脂の射出に先立ち行う態様が含まれる。

## 【0086】

また、場合によっては、本発明の第2の射出成形方法と本発明の第3の射出成形方法を組み合わせてもよい。即ち、例えば実施例3にて説明した射出成形装置を改造して使用し、

- (a) キャビティ内において第1の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第1のキャビティ部と、キャビティ内において第2の溶融熱可塑性樹脂が占め得る第2のキャビティ部との間のキャビティの部分に、可動の仕切板を配置した後、
- (b) 第1の射出用シリンダーから第1の溶融樹脂射出部を介して、第1のキャビティ部内に第1の溶融熱可塑性樹脂を射出し、
- (c) 第1の溶融熱可塑性樹脂の第1のキャビティ部内への射出中に、あるいは、射出完了後、第1のキャビティ部内の第1の溶融熱可塑性樹脂内に第1の加圧流体導入部から第1の加圧流体を導入し、以て、第1の熱可塑性樹脂の内部に中空部を形成し、
- (d) 仕切板をキャビティ内から抜き出し、
- (e) 第2の射出用シリンダーから第2の溶融樹脂射出部を介して、仕切板が占めていたキャビティの部分及び第2のキャビティ部内に第2の溶融熱可塑性樹脂を射出し、
- (f) 第2の溶融熱可塑性樹脂の射出中に、あるいは、射出完了後、キャビティ内の第2の溶融熱可塑性樹脂内に第2の加圧流体導入部から第2の加圧流体を

導入し、以て、第2の熱可塑性樹脂の内部に中空部を形成する、各工程から射出成形方法を構成することもできる。このような射出成形方法においても、本発明の第2の態様に係る射出成形方法あるいは本発明の第3の態様に係る射出成形方法における各種の形態を包含することができる。

## 【0087】

## 【発明の効果】

本発明においては、2種類の熱可塑性樹脂から構成された成形品の所望の部分を各熱可塑性樹脂で確実に構成することができ、しかも、各熱可塑性樹脂から構成された部分の形状を正確に、且つ、容易に制御することができる。しかも、第1の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分と、第2の熱可塑性樹脂から構成された成形品の部分との間の接合強度の向上を図ることができる。以上により、異なる特性を有する2種類の熱可塑性樹脂により、成形品の所望の部分に所望の特性を確実に付与することが可能となり、成形品の設計自由度の向上、多様性の向上を図ることができる。

## 【図面の簡単な説明】

## 【図1】

本発明の第1の射出成形方法における第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始のタイミングを示す図である。

## 【図2】

本発明の第1の射出成形方法における第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始のタイミングを示す図である。

## 【図3】

本発明の第1の射出成形方法における第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始のタイミングを示す図である。

## 【図4】

本発明の第1の射出成形方法における第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融

熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始のタイミングを示す図である。

【図5】

本発明の第1の射出成形方法における第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始のタイミングを示す図である。

【図6】

本発明の第1の射出成形方法における第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始のタイミングを示す図である。

【図7】

本発明の第1の射出成形方法における第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始のタイミングを示す図である。

【図8】

本発明の第1の射出成形方法における第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始のタイミングを示す図である。

【図9】

本発明の第2の射出成形方法における第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始、仕切板の移動のタイミングを示す図である。

【図10】

本発明の第2の射出成形方法における第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始、仕切板の移動のタイミングを示す図である。

【図11】

本発明の第3の射出成形方法における第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始、仕切板の移動のタイ

ミングを示す図である。

【図12】

本発明の第3の射出成形方法における第1の溶融熱可塑性樹脂及び第2の溶融熱可塑性樹脂の射出開始、射出完了、加圧流体の導入開始、仕切板の移動のタイミングを示す図である。

【図13】

実施例1の射出成形装置の概念図である。

【図14】

実施例1の射出成形方法を説明するための射出成形装置等の概念図である。

【図15】

図14に引き続き、実施例1の射出成形方法を説明するための射出成形装置等の概念図である。

【図16】

図15に引き続き、実施例1の射出成形方法を説明するための射出成形装置等の概念図である。

【図17】

実施例3の射出成形装置の概念図である。

【図18】

実施例3の射出成形方法を説明するための射出成形装置等の概念図である。

【図19】

図18に引き続き、実施例3の射出成形方法を説明するための射出成形装置等の概念図である。

【図20】

図19に引き続き、実施例3の射出成形方法を説明するための射出成形装置等の概念図である。

【図21】

図20に引き続き、実施例3の射出成形方法を説明するための射出成形装置等の概念図である。

【図22】

実施例5の射出成形方法を説明するための射出成形装置等の概念図である。

【図23】

図22に引き続き、実施例5の射出成形方法を説明するための射出成形装置等の概念図である。

【図24】

図23に引き続き、実施例5の射出成形方法を説明するための射出成形装置等の概念図である。

【図25】

図24に引き続き、実施例5の射出成形方法を説明するための射出成形装置等の概念図である。

【図26】

実施例3～実施例6の金型組立体におけるキャビティ（あるいは成形品）の大きさを示す図である。

【図27】

実施例4及び実施例6の金型組立体における仕切板の模式的な断面図、及び、得られた成形品の模式的な断面図である。

【図28】

比較例にて使用した射出成形装置の概念図である。

【符号の説明】

10・・・金型組立体、11・・・固定金型部、12・・・可動金型部、13・・・キャビティ、13A・・・第1のキャビティ部、13B・・・第2のキャビティ部、13C・・・仕切板が占めていたキャビティの部分、14・・・第1の溶融樹脂射出部、15・・・第1の射出用シリンダー、16・・・第2の溶融樹脂射出部、17・・・第2の射出用シリンダー、20・・・ガス注入ノズル、21・・・配管、22・・・加圧ガス源、40・・・第1の（溶融）熱可塑性樹脂、31・・・第2の（溶融）熱可塑性樹脂、32・・・中空部

【書類名】 図面

【図1】

【図1】

(A)

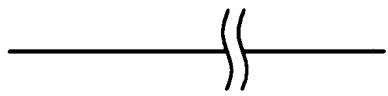
第1の熱可塑性樹脂

$$V_1 = V_{c1}$$

第2の熱可塑性樹脂

$$V_2 < V_{c2}$$

加圧流体



時 間

(B)

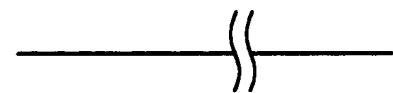
第1の熱可塑性樹脂

$$V_1 = V_{c1}$$

第2の熱可塑性樹脂

$$V_2 < V_{c2}$$

加圧流体



時 間

(C)

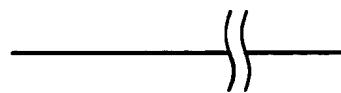
第1の熱可塑性樹脂

$$V_1 = V_{c1}$$

第2の熱可塑性樹脂

$$V_2 < V_{c2}$$

加圧流体



時 間

【図2】

【図2】

(A)

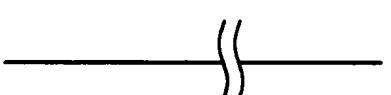
第1の熱可塑性樹脂

$$\underline{V_1} = V_{c1}$$

第2の熱可塑性樹脂

$$\underline{V_2 < V_{c2}}$$

加圧流体



時 間

(B)

第1の熱可塑性樹脂

$$\underline{V_1 = V_{c1}}$$

第2の熱可塑性樹脂

$$\underline{V_2 < V_{c2}}$$

加圧流体



時 間

(C)

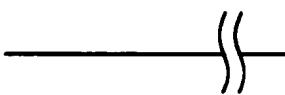
第1の熱可塑性樹脂

$$\underline{V_1 = V_{c1}}$$

第2の熱可塑性樹脂

$$\underline{V_2 < V_{c2}}$$

加圧流体



時 間

【図3】

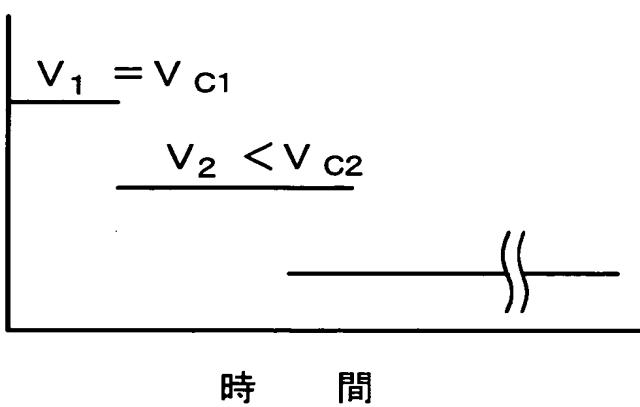
【図3】

(A)

第1の熱可塑性樹脂

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体

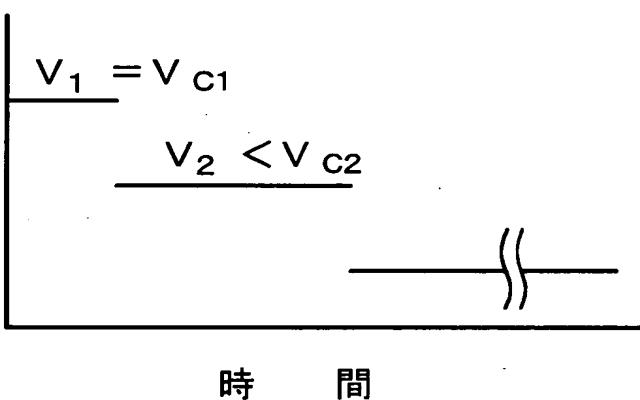


(B)

第1の熱可塑性樹脂

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体

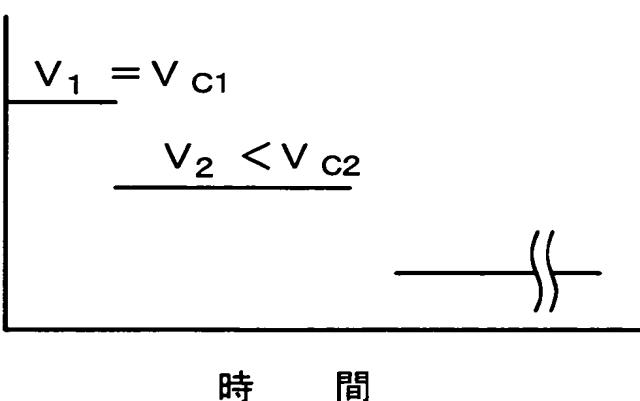


(C)

第1の熱可塑性樹脂

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体



【図4】

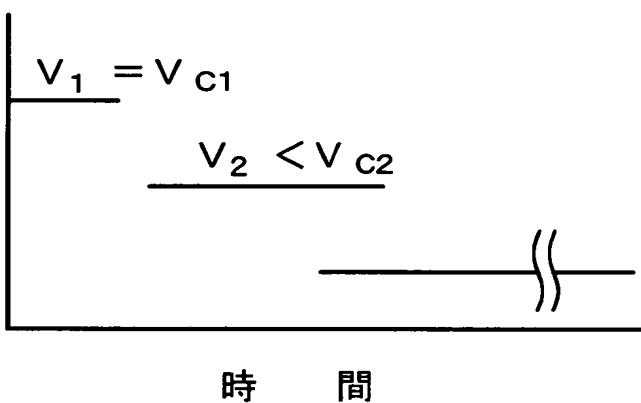
【図4】

(A)

第1の熱可塑性樹脂

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体

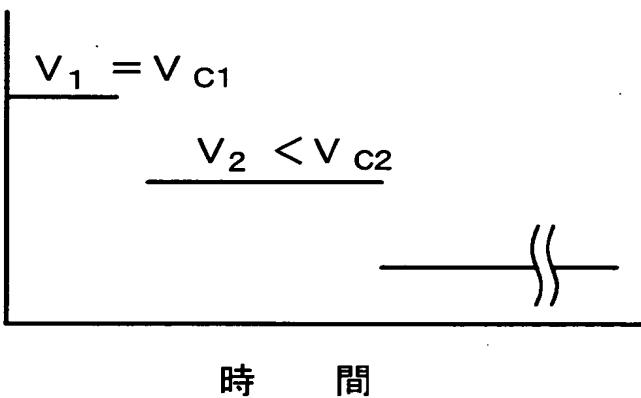


(B)

第1の熱可塑性樹脂

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体

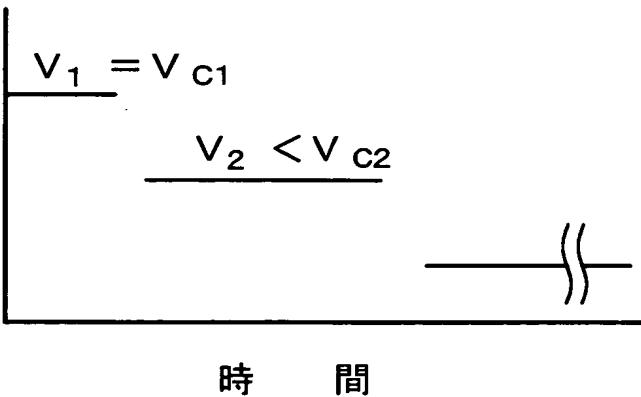


(C)

第1の熱可塑性樹脂

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体



【図5】

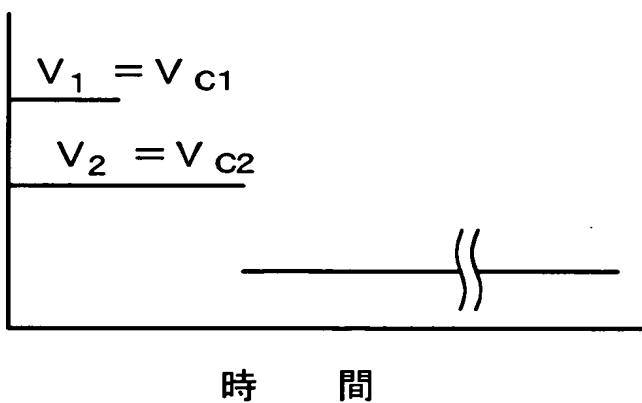
【図5】

(A)

第1の熱可塑性樹脂

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体

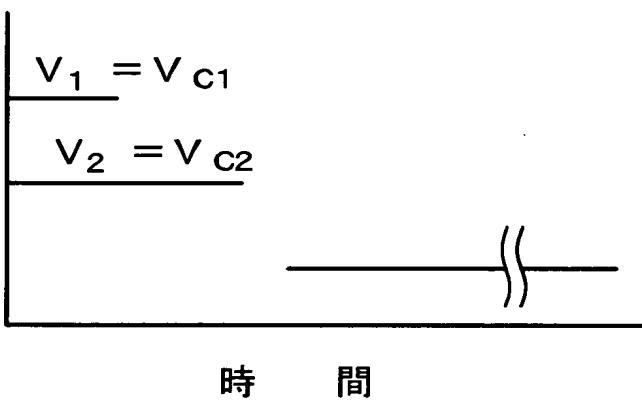


(B)

第1の熱可塑性樹脂

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体



【図6】

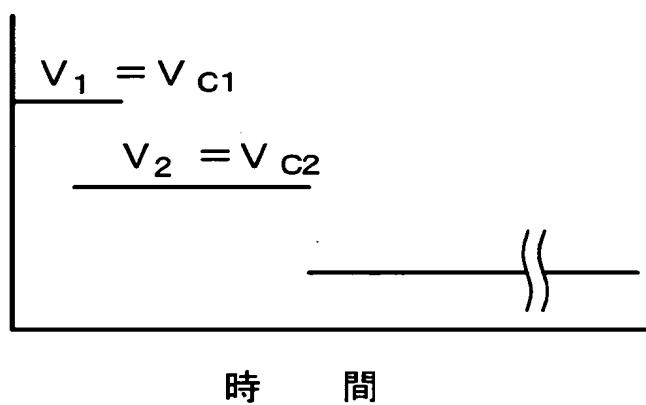
【図6】

(A)

第1の熱可塑性樹脂

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体



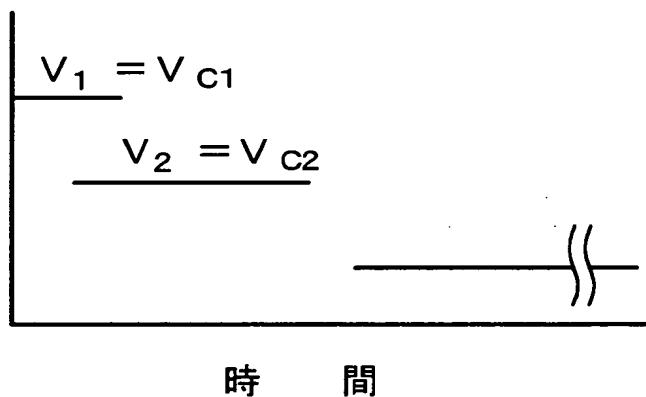
時 間

(B)

第1の熱可塑性樹脂

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体



時 間

【図7】

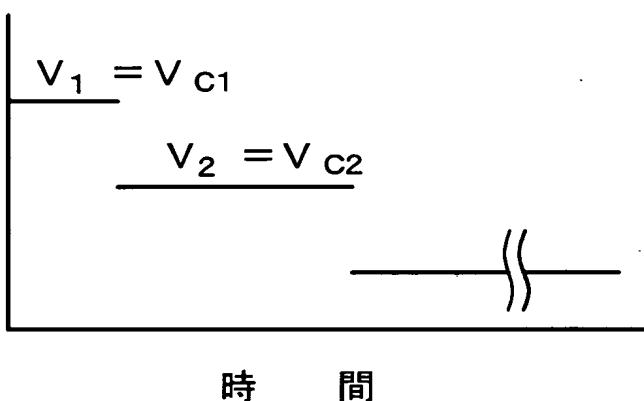
【図7】

(A)

第1の熱可塑性樹脂

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体

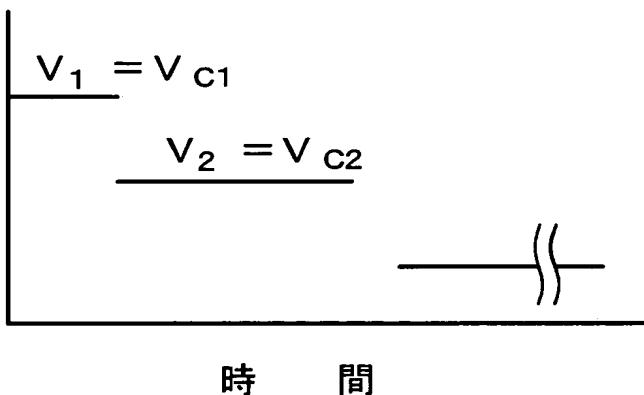


(B)

第1の熱可塑性樹脂

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体



【図8】

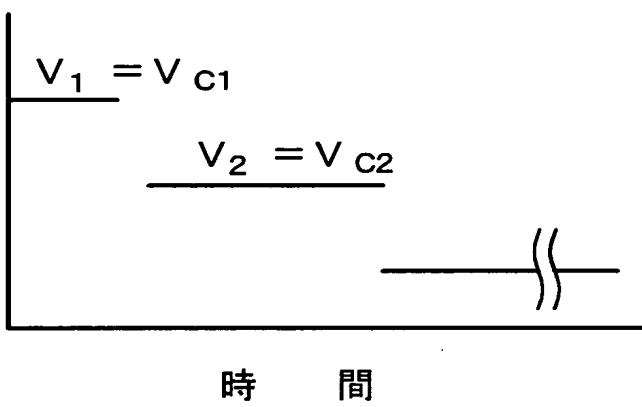
【図8】

(A)

第1の熱可塑性樹脂

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体

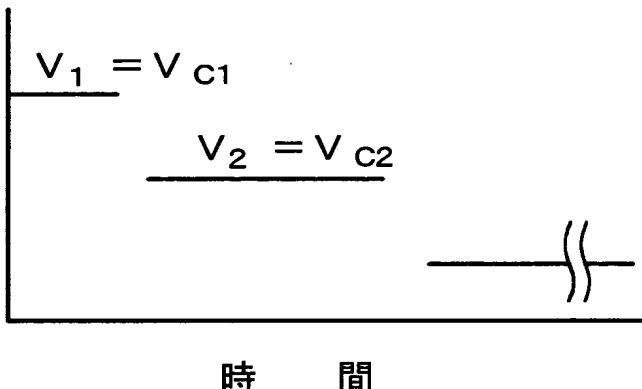


(B)

第1の熱可塑性樹脂

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体



【図9】

【図9】

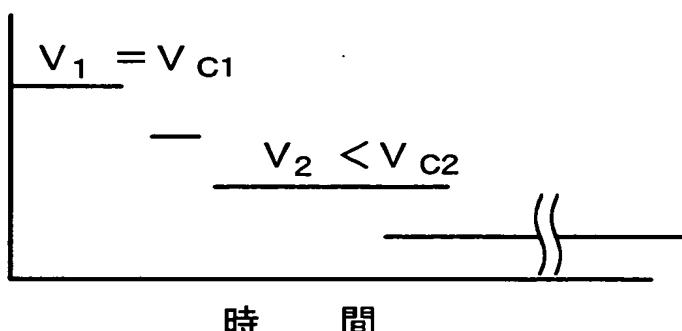
(A)

第1の熱可塑性樹脂

仕切板の移動

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体



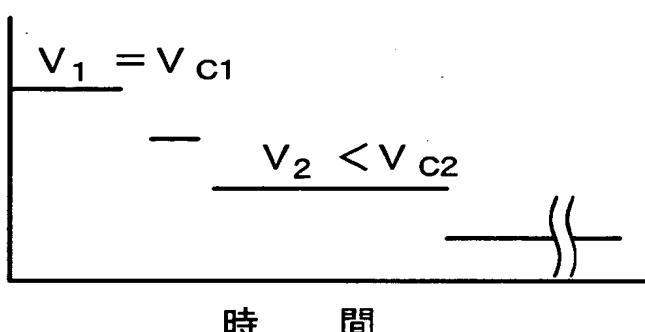
(B)

第1の熱可塑性樹脂

仕切板の移動

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体



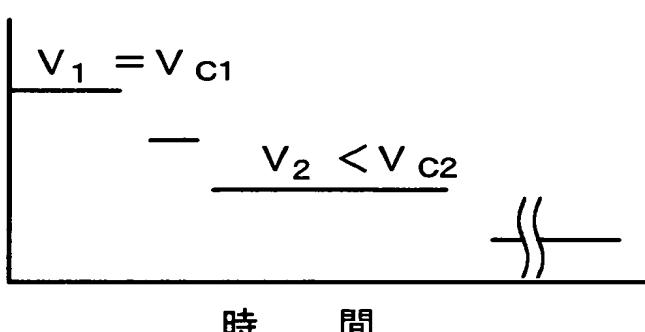
(C)

第1の熱可塑性樹脂

仕切板の移動

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体



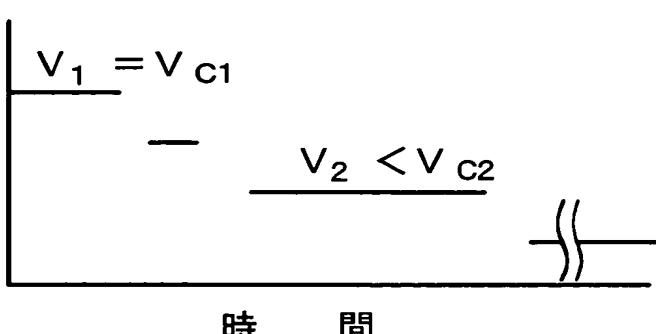
(D)

第1の熱可塑性樹脂

仕切板の移動

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体



【図10】

【図10】

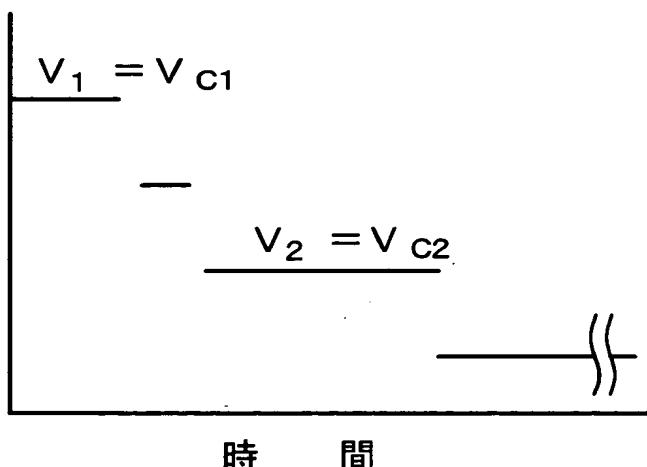
(A)

第1の熱可塑性樹脂

仕切板の移動

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体



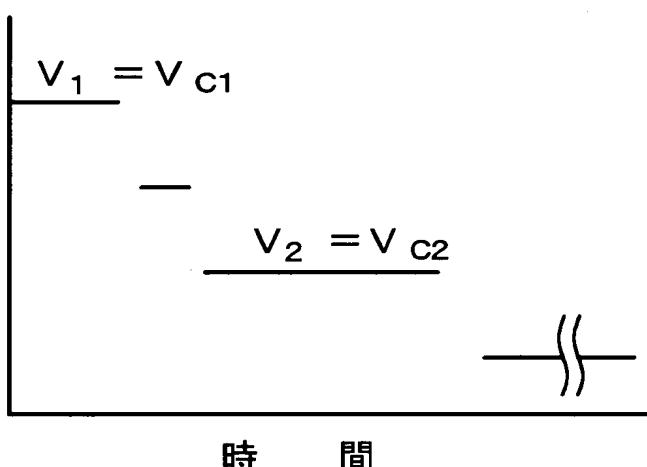
(B)

第1の熱可塑性樹脂

仕切板の移動

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体



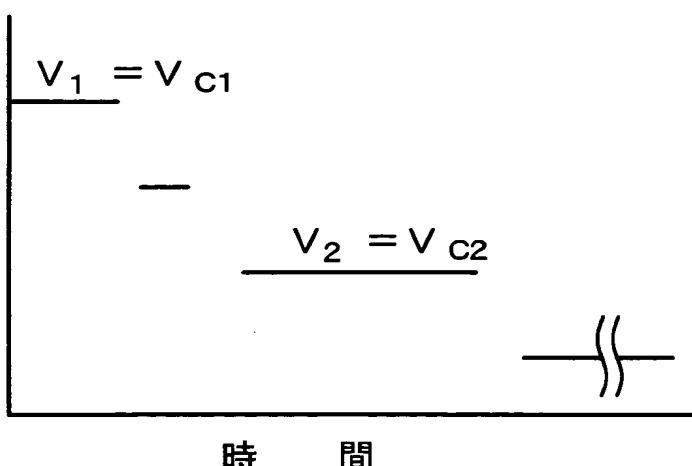
(C)

第1の熱可塑性樹脂

仕切板の移動

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体



【図11】

【図11】

(A)

第1の熱可塑性樹脂

仕切板の移動

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体

$$\underline{v_1 = v_{c1}}$$

$$\underline{v_2 < v_{c2}}$$

時 間

(B)

第1の熱可塑性樹脂

仕切板の移動

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体

$$\underline{v_1 = v_{c1}}$$

$$\underline{v_2 < v_{c2}}$$

時 間

(C)

第1の熱可塑性樹脂

仕切板の移動

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体

$$\underline{v_1 = v_{c1}}$$

$$\underline{v_2 < v_{c2}}$$

時 間

(D)

第1の熱可塑性樹脂

仕切板の移動

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体

$$\underline{v_1 = v_{c1}}$$

$$\underline{v_2 < v_{c2}}$$

時 間

【図12】

【図12】

(A)

第1の熱可塑性樹脂

仕切板の移動

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体

$$\underline{V_1 = V_{C1}}$$

$$\underline{V_2 = V_{C2}}$$

時 間

(B)

第1の熱可塑性樹脂

仕切板の移動

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体

$$\underline{V_1 = V_{C1}}$$

$$\underline{V_2 = V_{C2}}$$

時 間

(C)

第1の熱可塑性樹脂

仕切板の移動

第2の熱可塑性樹脂

加圧流体

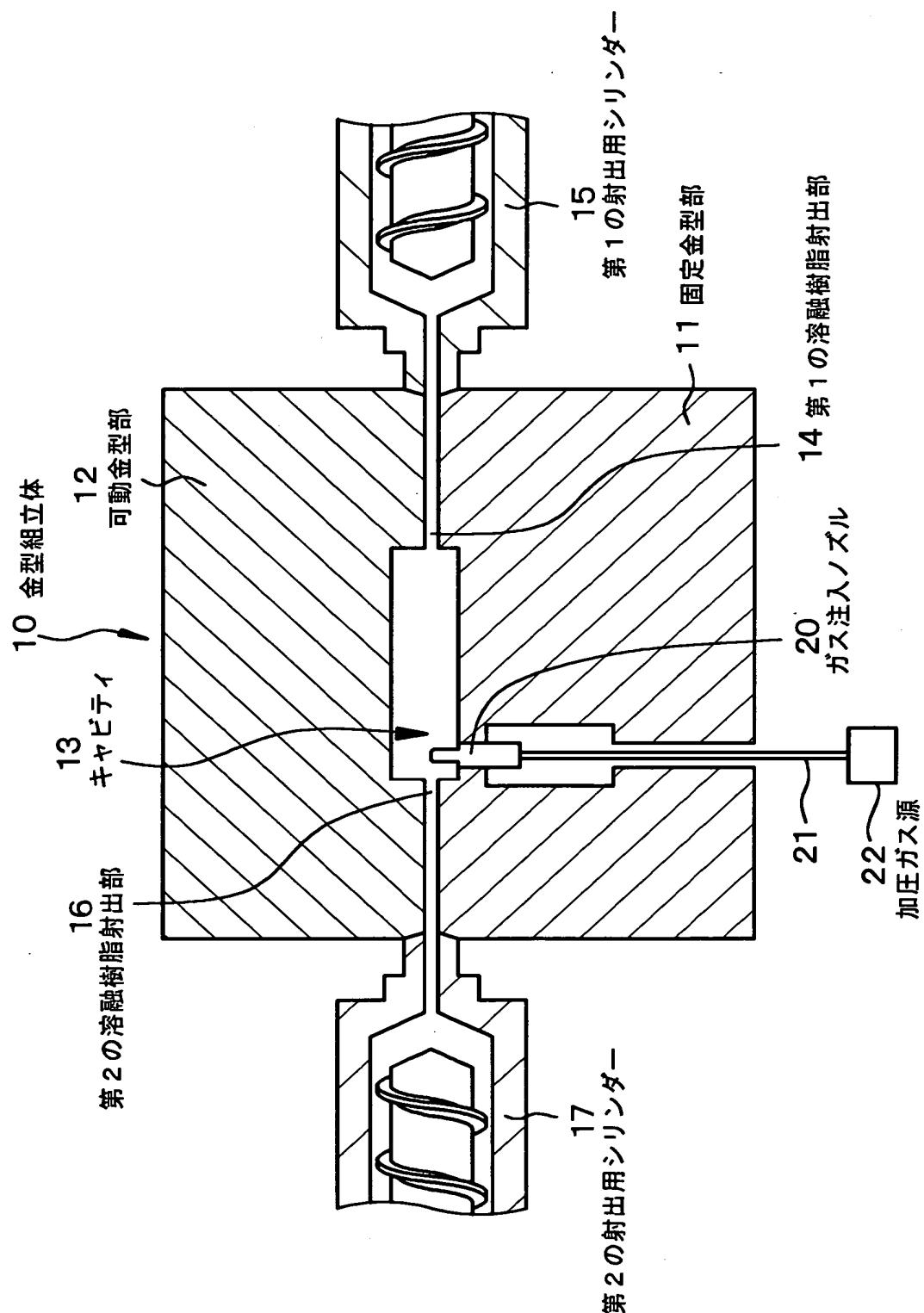
$$\underline{V_1 = V_{C1}}$$

$$\underline{V_2 = V_{C2}}$$

時 間

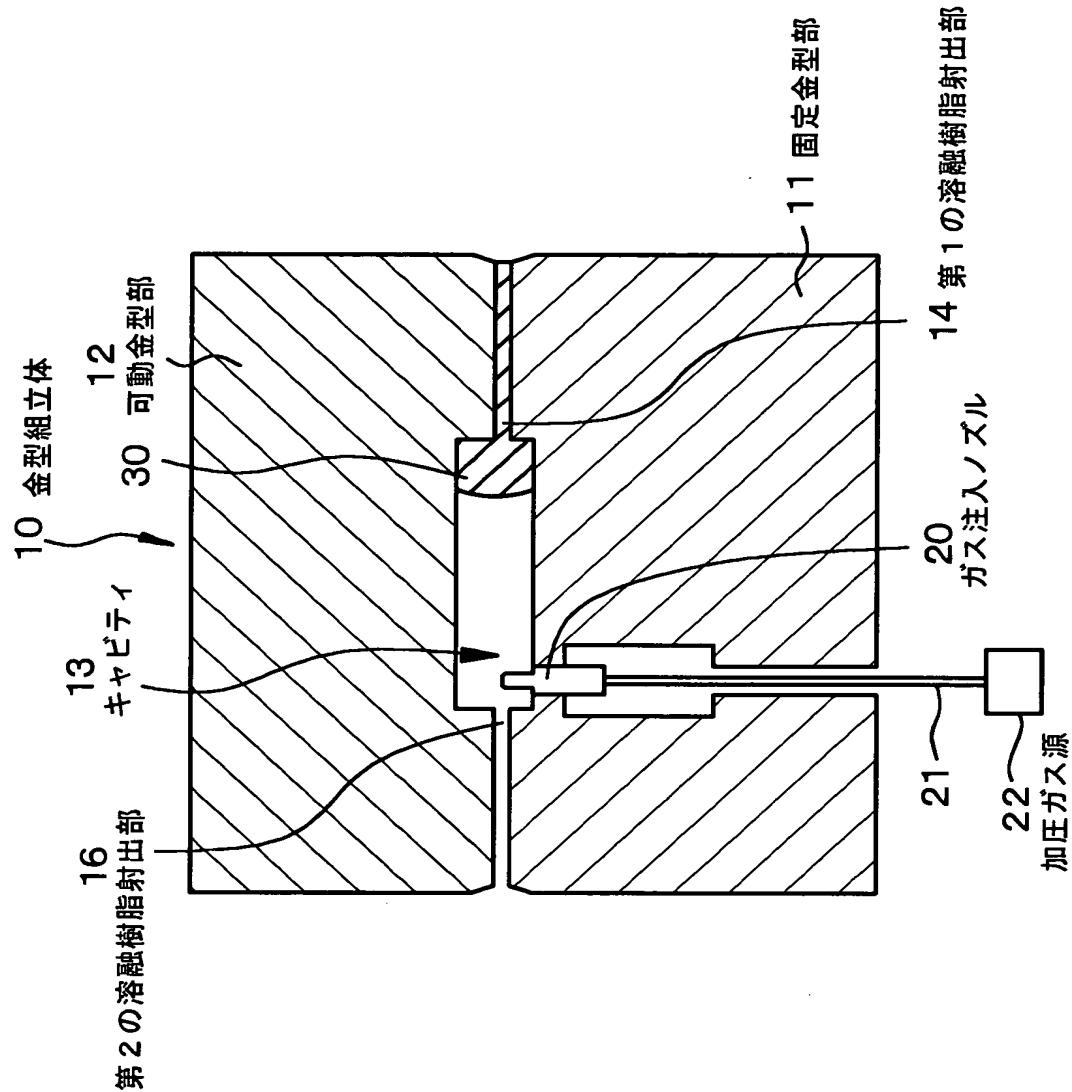
【図13】

【図13】



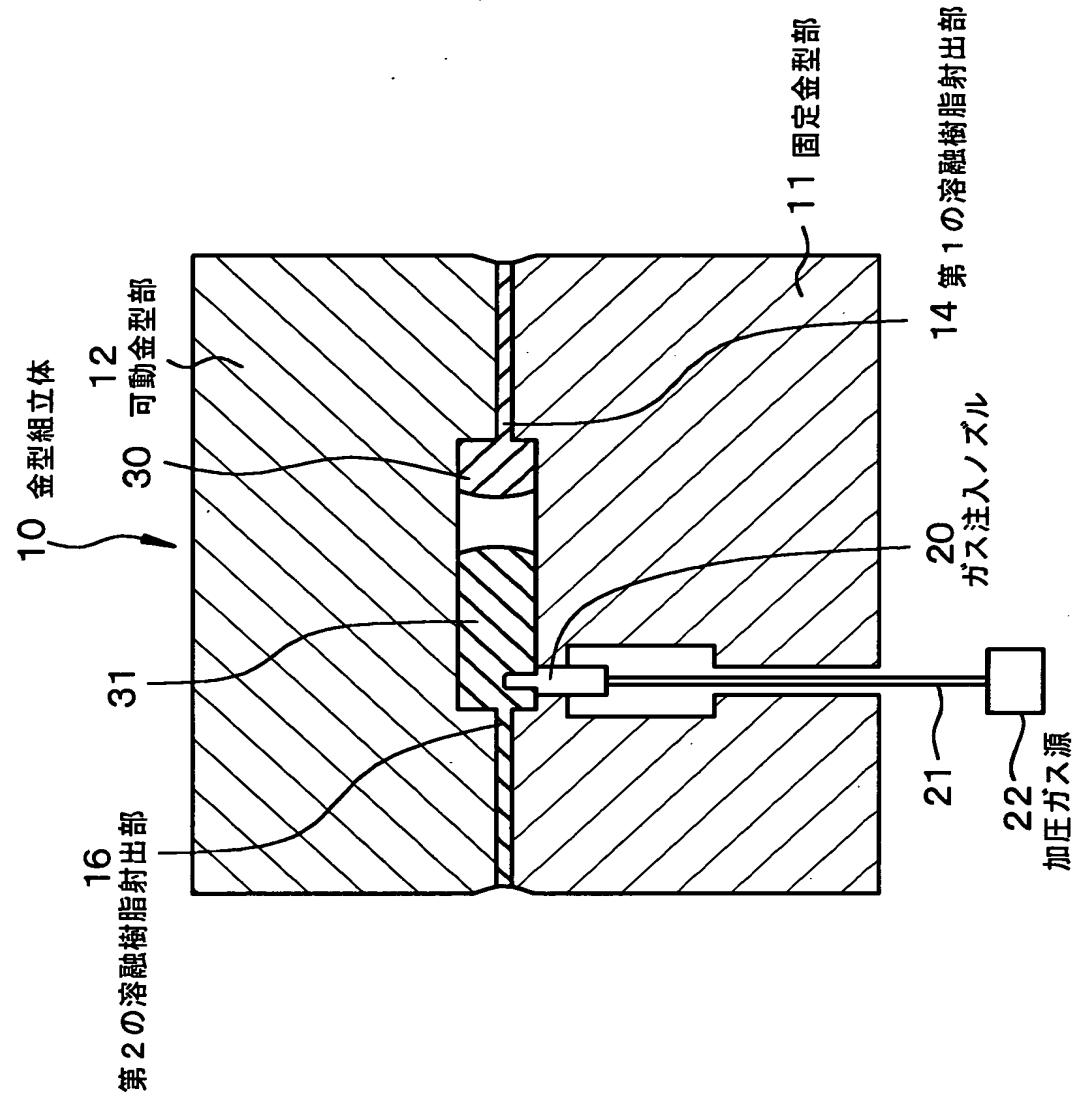
【図14】

【図14】



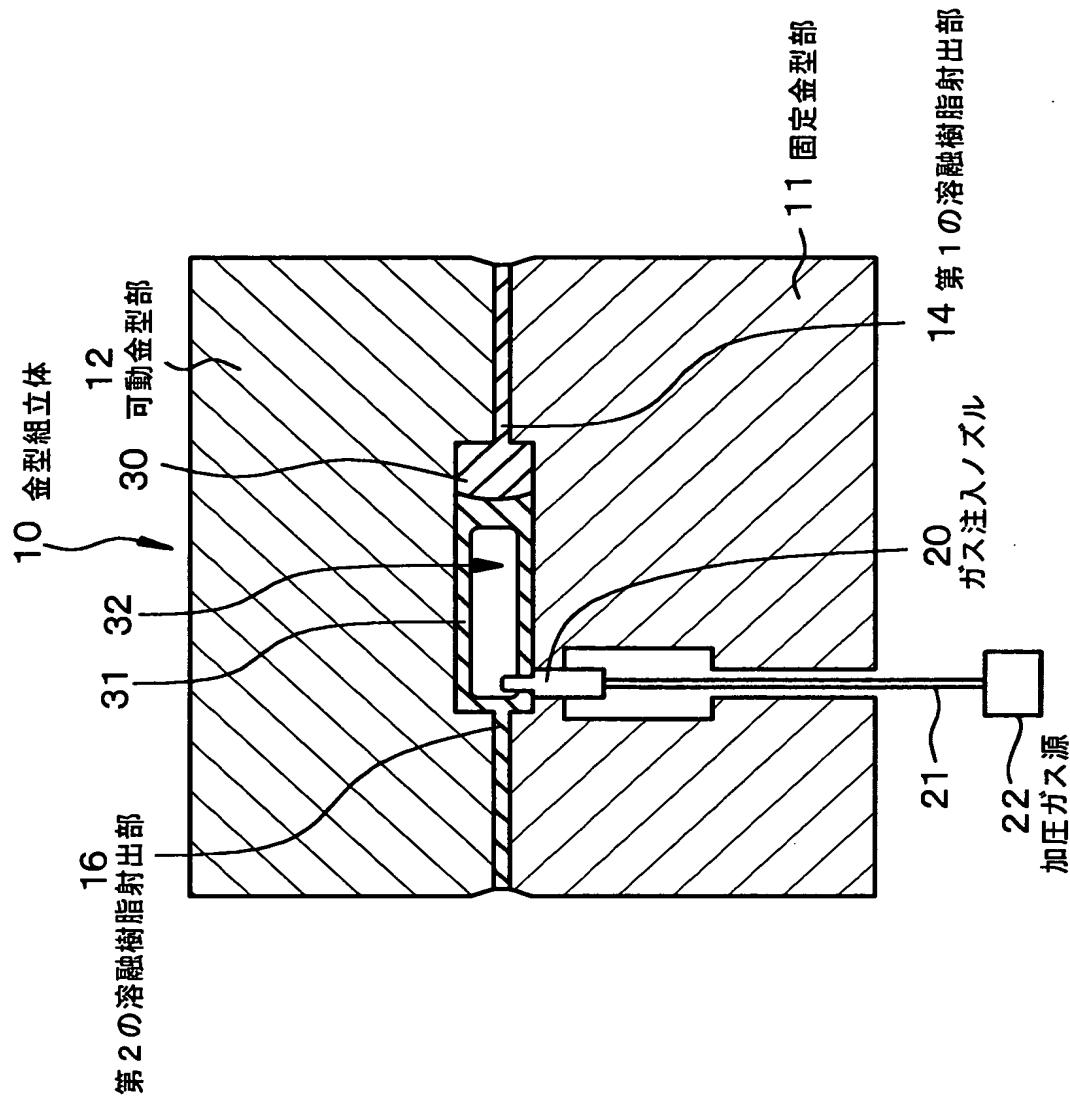
【図15】

【図15】



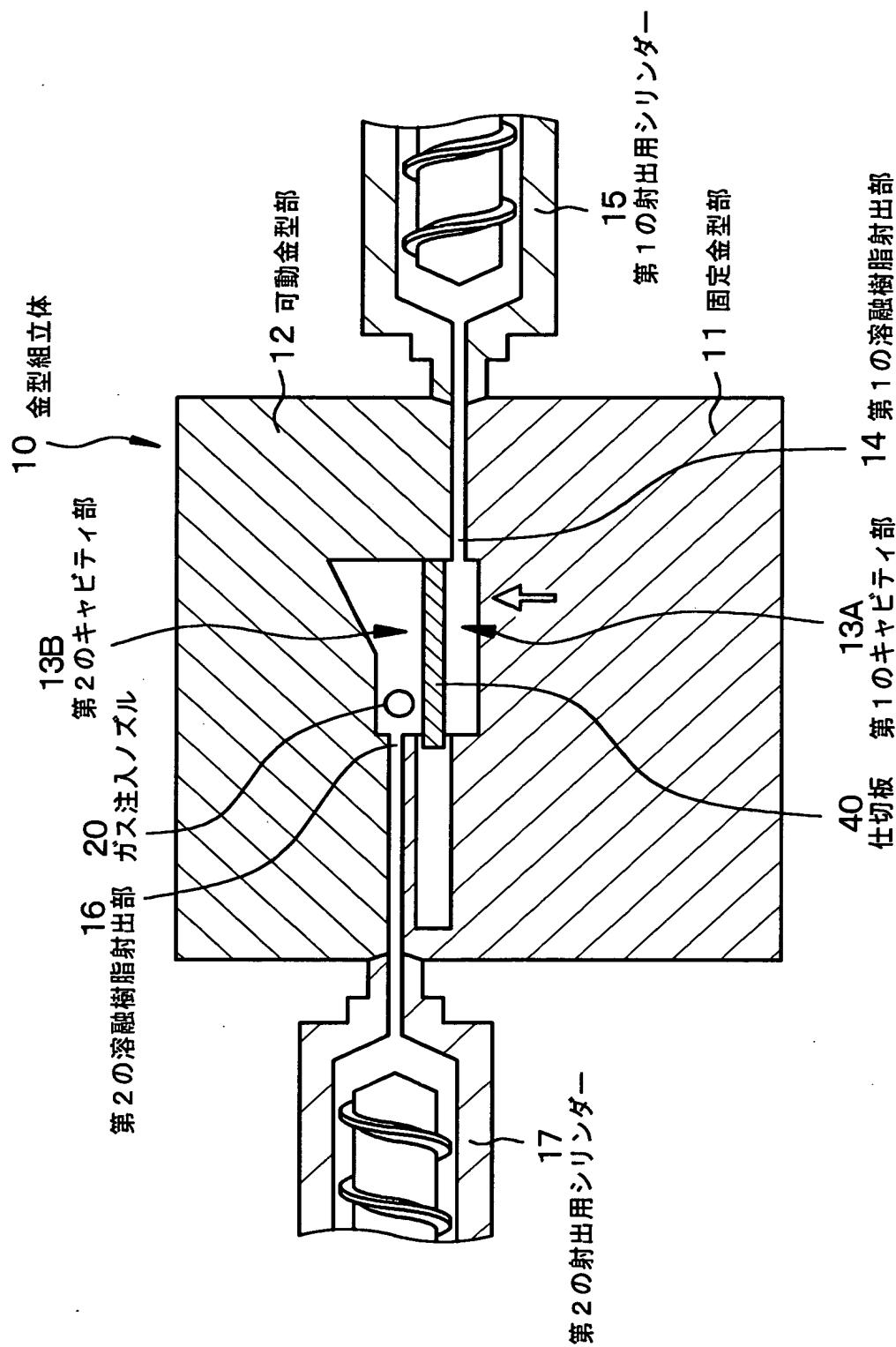
【図16】

【図16】



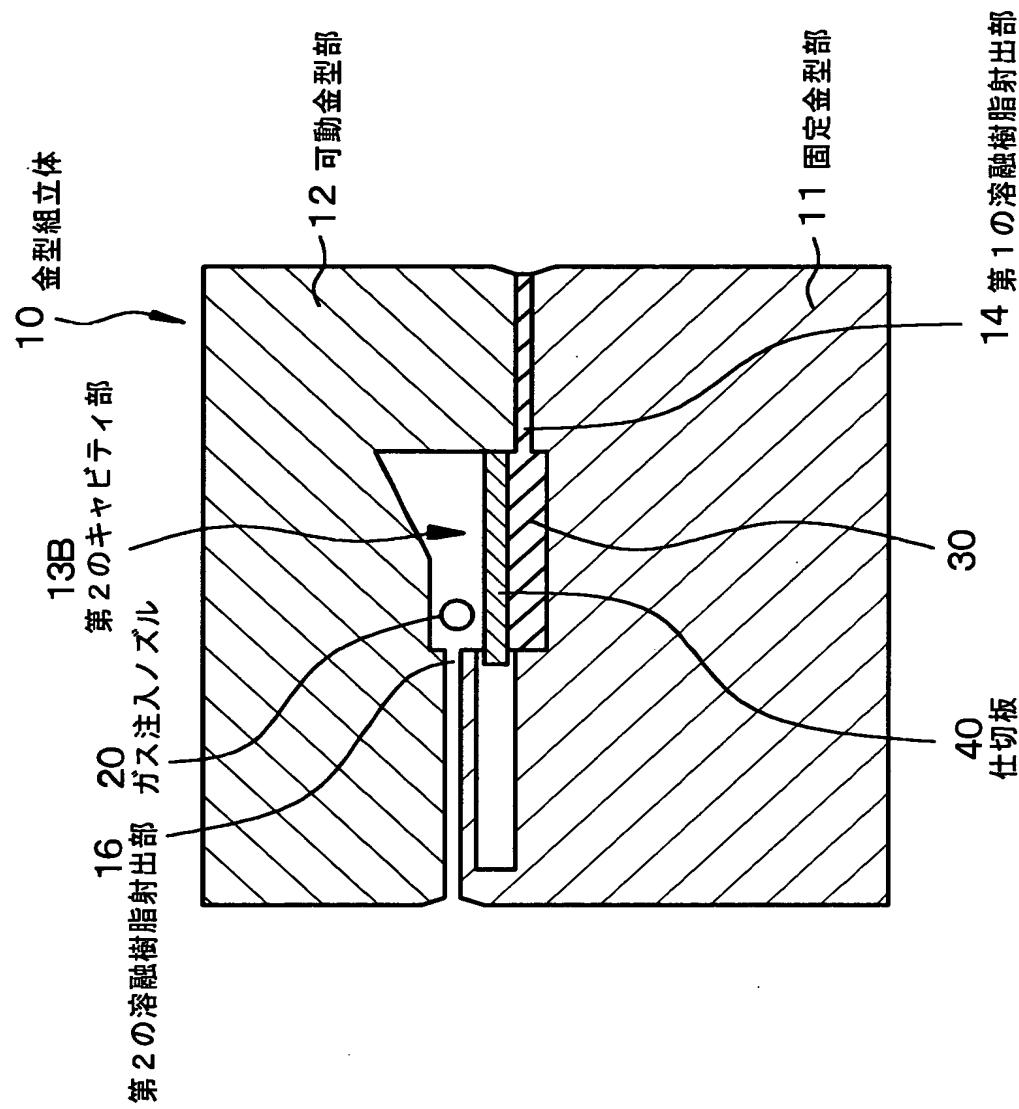
【図17】

【図17】



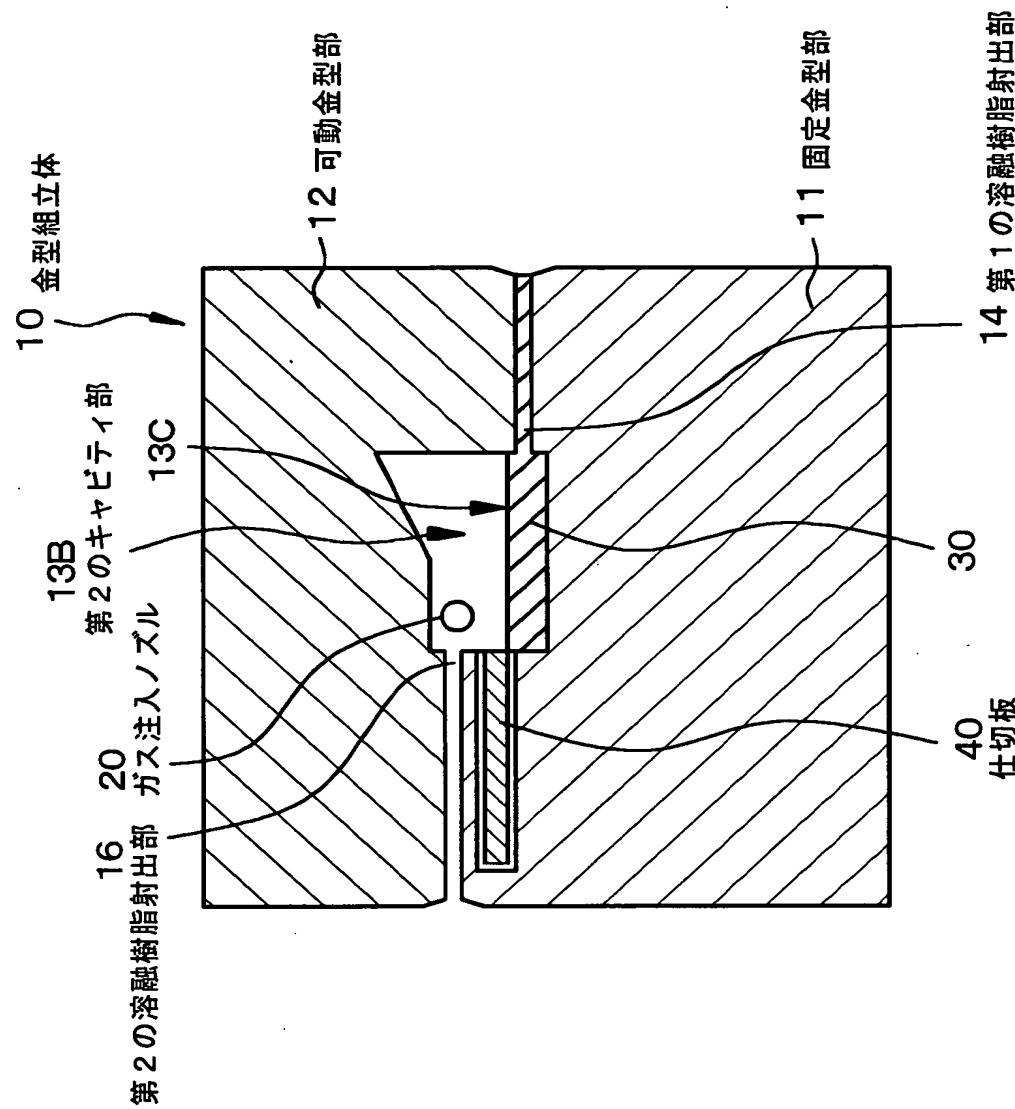
【図18】

【図18】



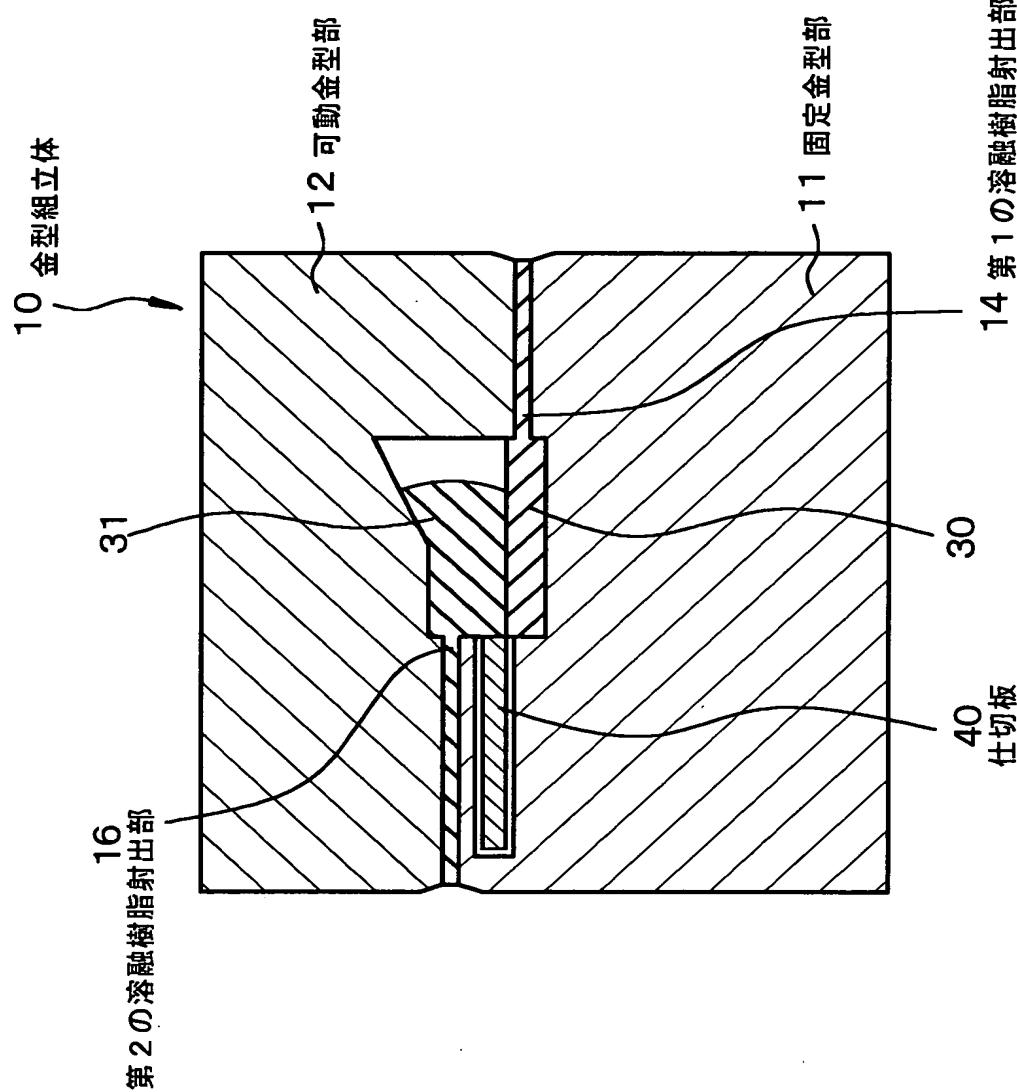
【図19】

【図19】



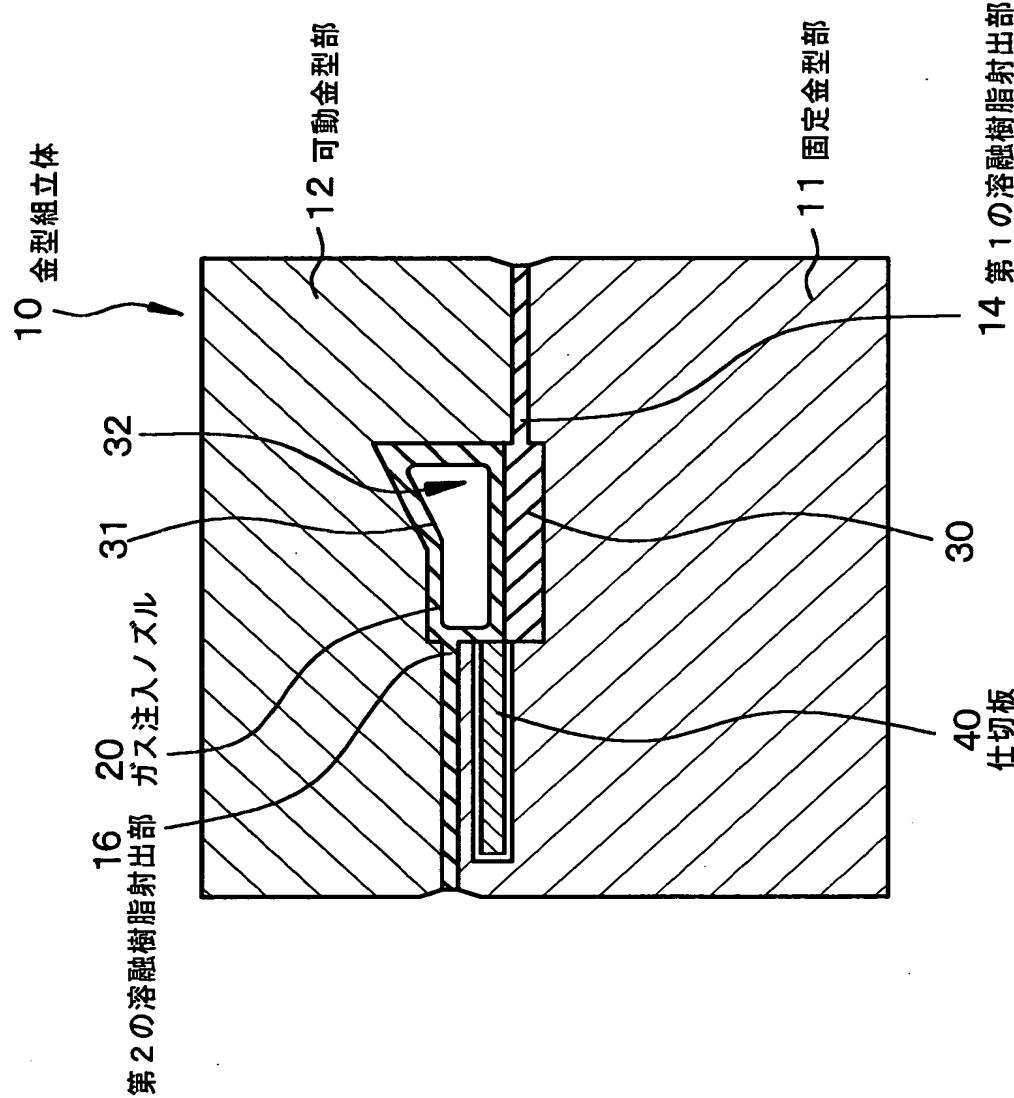
【図20】

【図20】



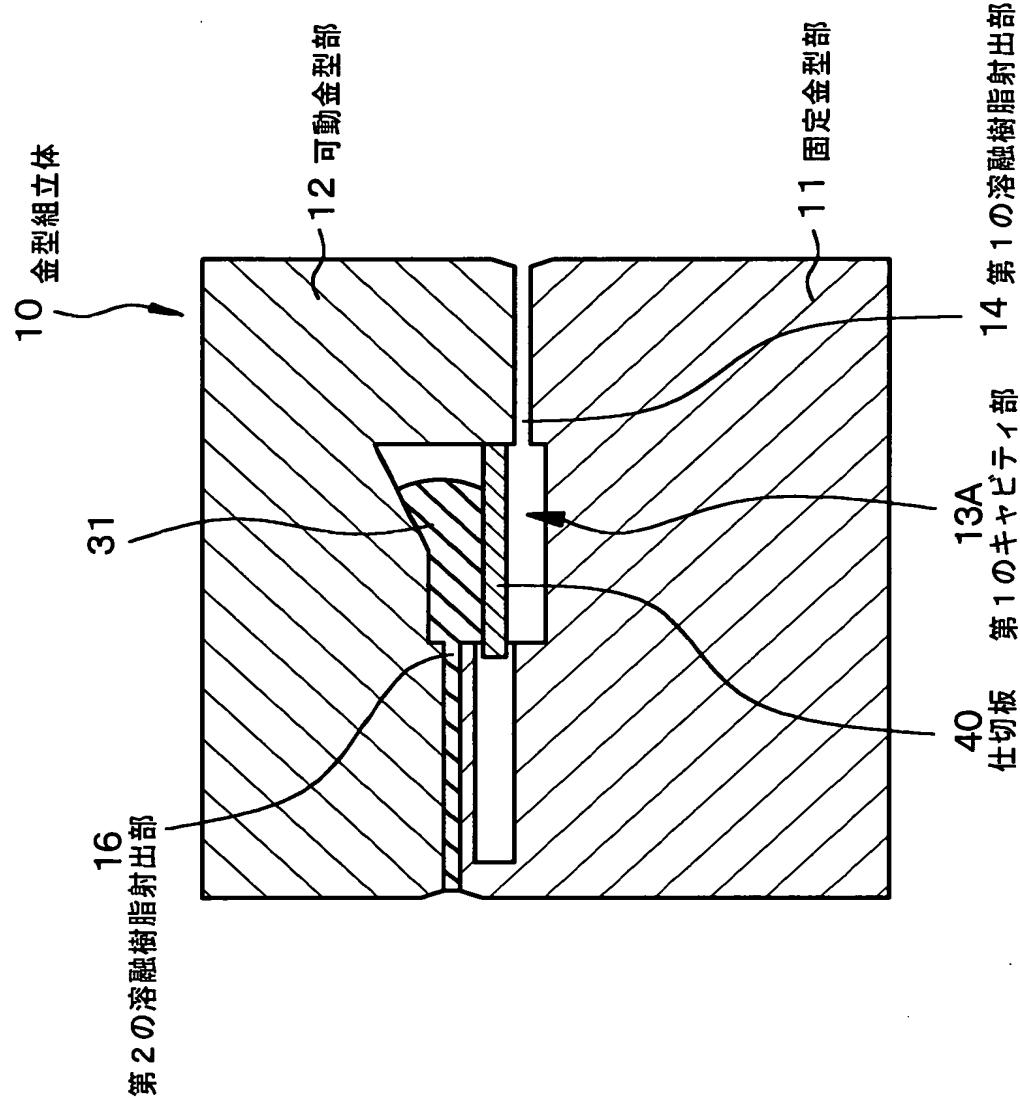
【図21】

【図21】



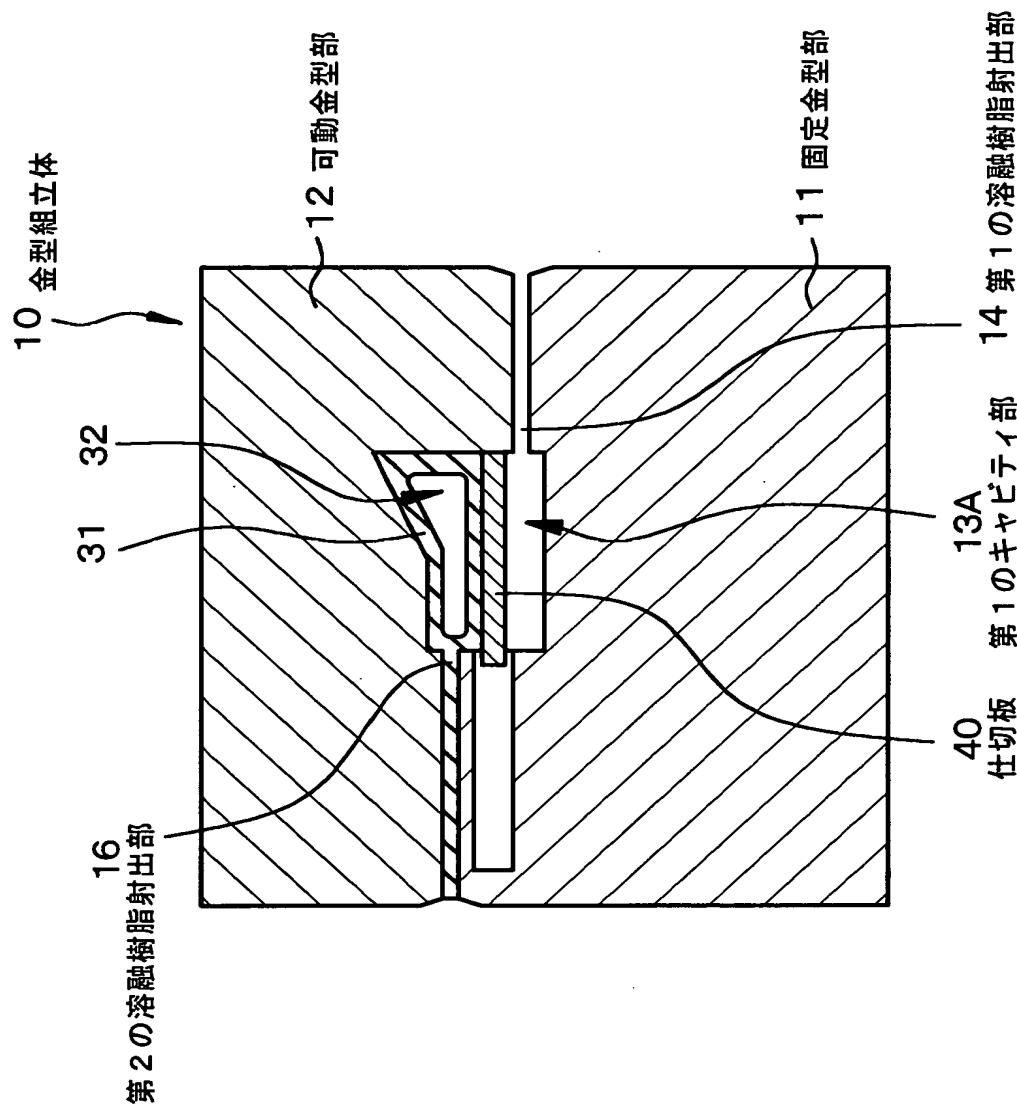
【図22】

【図22】



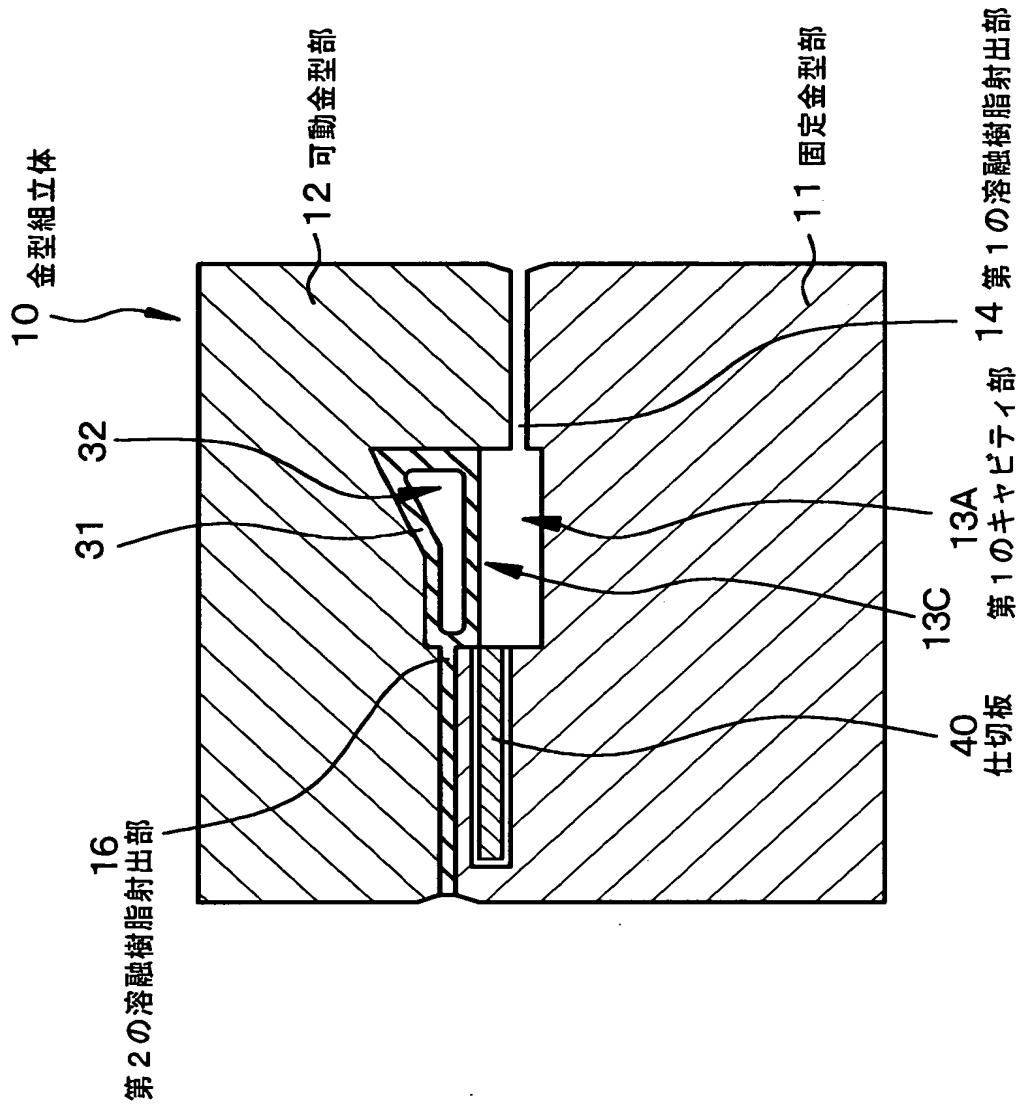
【図23】

【図23】



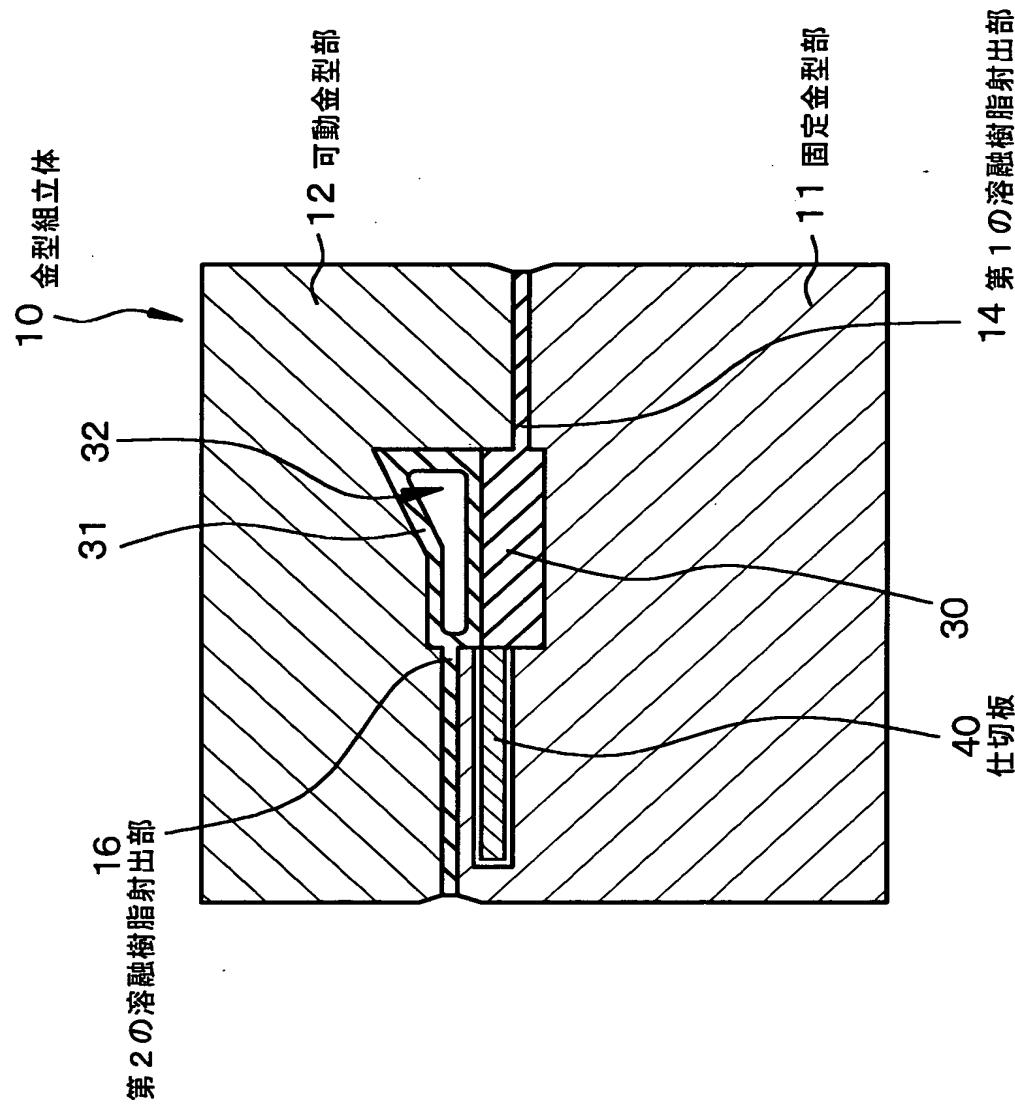
【図24】

【図24】



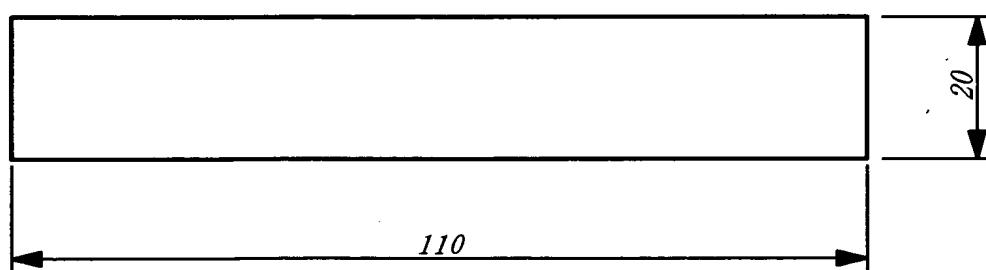
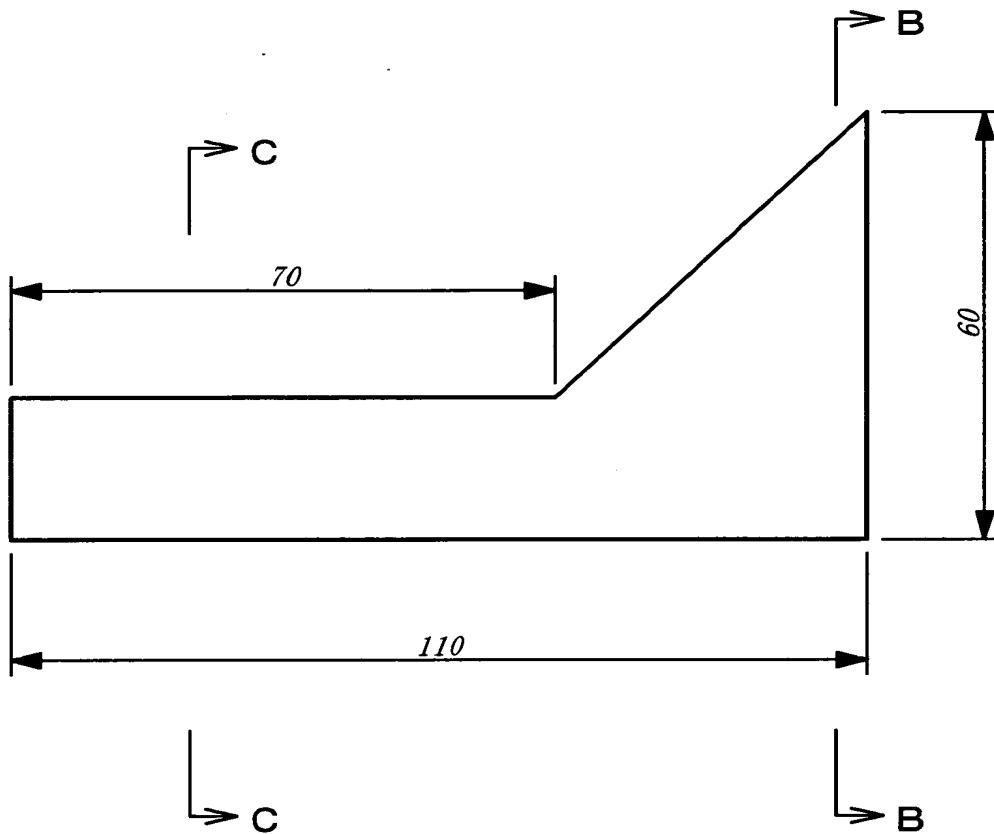
【図25】

【図25】



【図26】

【図26】



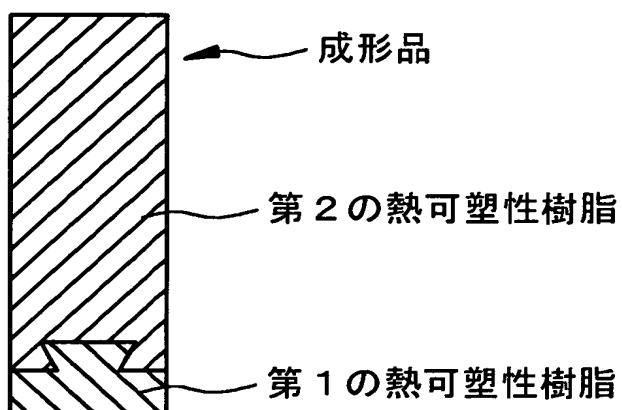
【図27】

【図27】

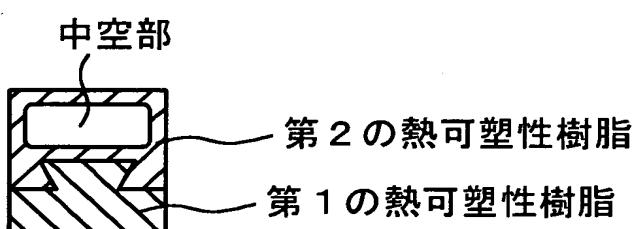
(A)



(B)



(C)



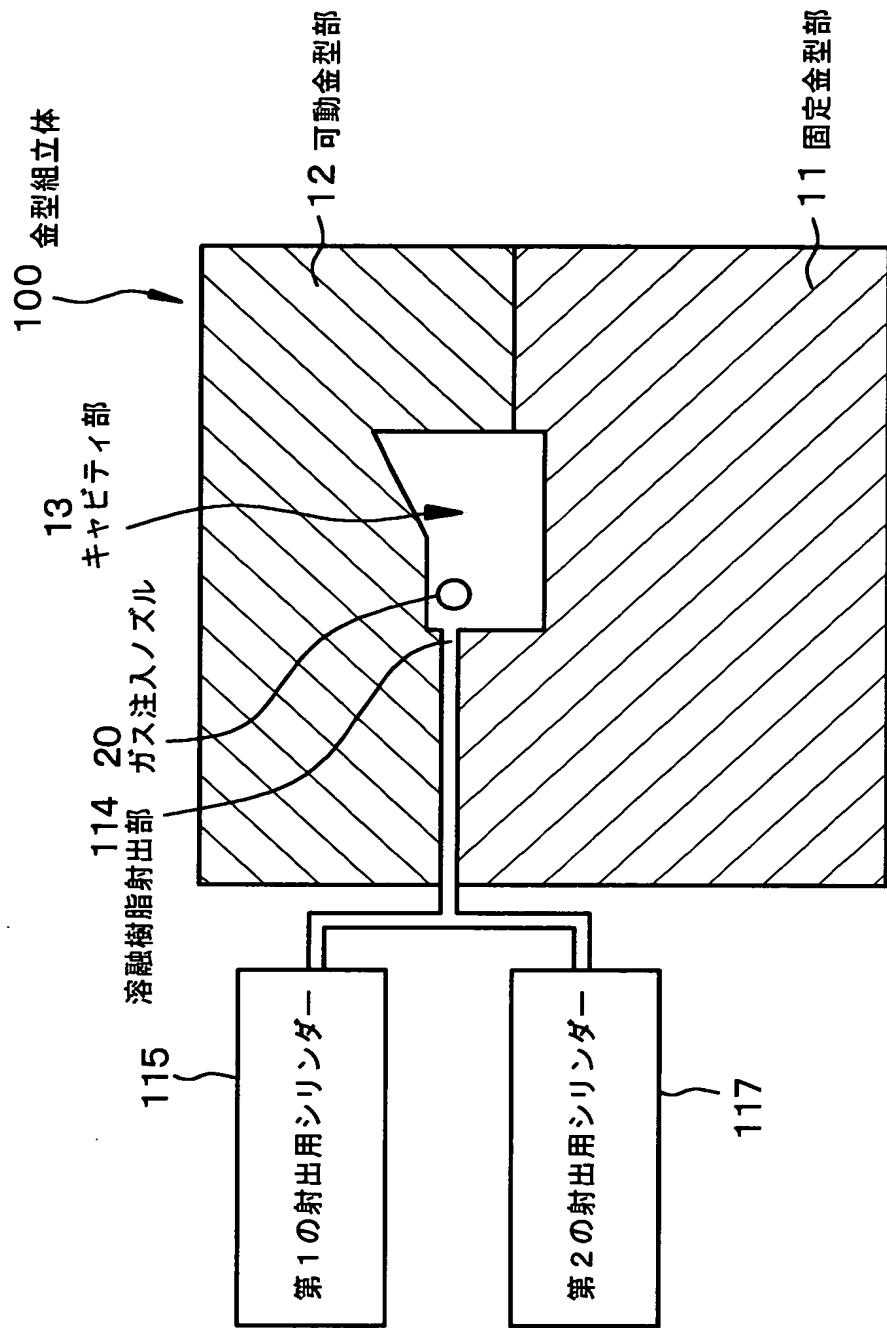
(D)



【図28】

【図28】

(比較例)



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 2種類の熱可塑性樹脂から構成され、成形品の所望の部位を各熱可塑性樹脂で確実に構成することができる中空部を有する成形品の射出成形方法を提供する。

【解決手段】 射出成形方法は、(a) キャビティ内に第1の溶融熱可塑性樹脂30を射出し、(b) 第1の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出開始後、キャビティ内に射出された第1の溶融熱可塑性樹脂31と接すること無く、第2の溶融熱可塑性樹脂31のキャビティ内への射出を開始し、(c) 第2の溶融熱可塑性樹脂のキャビティ内への射出完了後、キャビティ内の第2の溶融熱可塑性樹脂31内に加圧流体を導入し、以て、第2の熱可塑性樹脂の内部に中空部32を形成する各工程から成る。

【選択図】 図16

認定・付加情報

特許出願の番号	特願2001-117677
受付番号	50100560231
書類名	特許願
担当官	第六担当上席 0095
作成日	平成13年 4月20日

<認定情報・付加情報>

【特許出願人】

【識別番号】	594137579
【住所又は居所】	東京都中央区京橋一丁目1番1号
【氏名又は名称】	三菱エンジニアリングプラスチックス株式会社
【代理人】	申請人
【識別番号】	100094363
【住所又は居所】	東京都品川区大崎4丁目3番2号 秋葉ビル30 1号 山本国際特許事務所
【氏名又は名称】	山本 孝久

次頁無

出願人履歴情報

識別番号 [594137579]

1. 変更年月日 1994年 8月12日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都中央区京橋一丁目1番1号

氏 名 三菱エンジニアリングプラスチックス株式会社